D. SEARS

ENCYCLOPÉDIE
METHODIQUE,
OU
PAR ORDRE DE MATIÈRES;

PAR UNE SOCIÉTÉ DE GENS DE LETTRES, DE SAVANS ET D'ARTISTES.

Précédée d'un Vocabulaire univerſel, *ſervant de Table pour tout l'Ouvrage; & ornée des Portraits de MM.* DIDEROT *&* D'ALEMBERT, *premiers Editeurs de l'*Encyclopédie.

ENCYCLOPÉDIE
MÉTHODIQUE.

MANUFACTURES
ET ARTS.

TOME SECOND.



A PARIS,

Chez PANCKOUCKE, Libraire, hôtel de Thou, rue des Poitevins.

A LIÈGE,

Chez PLOMTEUX, Imprimeur des Etats.

M. DCC. LXXXIV.

AVEC APPROBATION ET PRIVILÈGE DU ROI.

RÉGLEMENS.

Edit du roi, portant suppression des Jurandes & Communautés de commerce, arts & métiers, donné à Versailles, au mois de février 1776, registré en parlement le 12 mars de la même année.

LOUIS, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à tous présens & à venir, salut. Nous devons à tous nos sujets, de leur assurer la jouissance pleine & entière de leurs droits; nous devons sur-tout cette protection à cette classe d'hommes, qui, n'ayant de propriété que leur travail & leur industrie, ont d'autant plus le besoin & le droit d'employer dans toute leur étendue, les seules ressources qu'ils aient pour subsister.

Nous avons vu avec peine les atteintes multipliées qu'ont données à ce droit naturel & commun, des institutions anciennes, à la vérité, mais que ni le temps, ni l'opinion, ni les actes même émanés de l'autorité, qui semblent les avoir consacrées, n'ont pu légitimer.

Dans presque toutes les villes de notre royaume, l'exercice des différens arts & métiers, est concentré dans les mains d'un petit nombre de maîtres réunis en communauté, qui peuvent seuls, à l'exclusion de tous les autres citoyens, fabriquer ou vendre les objets du commerce particulier dont ils ont le privilège exclusif. Ensorte que ceux de nos sujets, qui par goût ou par nécessité se destinent à l'exercice des arts & métiers, ne peuvent y parvenir qu'en acquérant la maîtrise, à laquelle ils ne sont reçus qu'après des épreuves aussi longues & aussi pénibles que superflues, & après avoir satisfait à des droits ou à des exactions multipliées, par lesquelles une partie des fonds dont ils auroient eu besoin pour monter leur commerce ou leur attelier, ou même pour subsister, se trouvent consommés en pure perte.

Ceux dont la fortune ne peut suffire à ces dépenses, sont réduits à n'avoir qu'une subsistance précaire, sous l'empire des maîtres, à languir dans l'indigence, ou à porter hors de leur patrie une industrie qu'ils auroient pu rendre utile à l'état.

Toutes les classes de citoyens sont privées du droit de choisir les ouvriers qu'ils voudroient employer, & des avantages que leur donneroit la concurrence pour le bas prix & la perfection du travail. On ne peut souvent exécuter l'ouvrage le plus simple sans recourir à plusieurs ouvriers de communautés différentes, sans essuyer les lenteurs, les infidélités, les exactions que nécessitent ou favorisent les prétentions de ces différentes communautés, & les caprices de leur régime arbitraire & intéressé.

Ainsi les effets de ces établissemens sont, à l'égard de l'état, une diminution inappréciable de commerce & de travaux industrieux; à l'égard d'une nombreuse partie de nos sujets, une perte de salaires & de moyens de subsistance; à l'égard des habitans des villes en général, l'asservissement à des privilèges exclusifs, dont l'effet est absolument analogue à celui d'un monopole effectif: monopole dont ceux qui l'exercent contre le public, en travaillant & vendant, sont eux-mêmes les victimes dans tous les momens où ils ont, à leur tour, besoin des marchandises ou du travail d'une autre communauté.

Ces abus se sont introduits par degrés. Ils sont originairement l'ouvrage de l'intérêt des particuliers qui les ont établis contre le public. C'est après un long intervalle de temps, que l'autorité, tantôt surprise, tantôt séduite par une apparence d'utilité, leur a donné une sorte de sanction.

La source du mal est dans la faculté même accordée aux artisans d'un même métier, de s'assembler & de se réunir en un corps.

Il paroît que lorsque les villes commencèrent à s'affranchir de la servitude féodale, & à se former en communes, la facilité de classer les citoyens par le moyen de leur profession, introduisit cet usage, inconnu jusqu'alors. Les différentes professions devinrent ainsi comme autant de communautés particulières, dont la communauté générale étoit composée: les confrairies religieuses, en resserrant encore les liens qui unissoient entr'elles les personnes d'une même profession, leur donnèrent des occasions plus fréquentes de s'assembler, & de s'occuper dans ces assemblées, de l'intérêt commun des membres de la société particulière; intérêt qu'elles poursuivirent avec une activité continue, au préjudice de ceux de la société générale.

Les communautés une fois formées, rédigèrent des statuts, & sous différens prétextes de bien public, les firent autoriser par la police.

La base de ces statuts est d'abord d'exclure du droit d'exercer le métier, quiconque n'est pas membre de la communauté; leur esprit général est de restreindre, le plus qu'il est possible, le nombre des maîtres, & de rendre l'acquisition de la maîtrise d'une difficulté presque insurmontable pour tout autre que pour les enfans des maîtres actuels. C'est à ce but que sont dirigées la multiplicité des frais & des formalités de réception, les

difficultés du chef-d'œuvre toujours jugé arbitrairement, sur-tout la cherté & la longueur inutile des apprentissages, & la servitude prolongée du compagnonage ; institutions qui ont encore l'objet de faire jouir les maîtres gratuitement, pendant plusieurs années, du travail des aspirans.

Les communautés s'occupèrent sur-tout d'écarter de leur territoire les marchandises & les ouvrages des forains : elles s'appuièrent sur le prétendu avantage de bannir du commerce des marchandises qu'elles supposent être mal fabriquées. Ce motif les conduisit à demander pour elles-mêmes des réglemens d'un nouveau genre, tendant à prescrire la qualité des matières premières, leur emploi & leur fabrication. Ces réglemens, dont l'exécution fut confiée aux officiers des communautés, donnèrent à ceux-ci une autorité qui devint un moyen, non-seulement d'écarter encore plus sûrement les forains, sous prétexte de contravention, mais encore d'assujettir les maîtres même de la communauté à l'empire des chefs ; & de les forcer, par la crainte d'être poursuivis pour des contraventions supposées, à ne jamais séparer leur intérêt de celui de l'association, & par conséquent à se rendre complices de toutes les manœuvres inspirées par l'esprit de monopole, aux principaux membres de la communauté.

Parmi les dispositions déraisonnables & diversifiées à l'infini de ces statuts, mais toujours dictées par le plus grand intérêt des maîtres de chaque communauté, il en est qui excluent entièrement tous autres que les fils de maîtres, ou ceux qui épousent des veuves de maîtres.

D'autres rejettent tous ceux qu'ils appellent *étrangers*, c'est-à-dire ceux qui sont nés dans une autre ville.

Dans un grand nombre de communautés, il suffit d'être marié pour être exclu de l'apprentissage, & par conséquent de la maîtrise.

L'esprit de monopole qui a présidé à la confection de ces statuts, a été poussé jusqu'à exclure les femmes des métiers les plus convenables à leur sexe, tels que la broderie, qu'elles ne peuvent exercer pour leur propre compte.

Nous ne suivrons pas plus loin l'énumération des dispositions bisarres, tyranniques, contraires à l'humanité & aux bonnes mœurs, dont sont remplis ces espèces de codes obscurs, rédigés par l'avidité, adoptés sans examen dans des temps d'ignorance, & auxquels il n'a manqué, pour être l'objet de l'indignation publique, que d'être connus.

Ces communautés parvinrent cependant à faire autoriser dans toutes les villes principales, leurs statuts & leurs privilèges, quelquefois par des lettres de nos prédécesseurs, obtenues sous différens prétextes, ou moyennant finance, & dont on leur a fait acheter la confirmation de règne en règne, souvent par des arrêts de nos cours, quelquefois par de simples jugemens de police, ou même par le seul usage.

Enfin l'habitude prévalut, de regarder ces entraves mises à l'industrie comme un droit commun. Le gouvernement s'accoutuma à se faire une ressource de finance, des taxes imposées sur ces communautés, & de la multiplication de leurs privilèges.

Henri III donna, par son édit de décembre 1581, à cette institution, l'étendue & la forme d'une loi générale. Il établit les arts & métiers en corps & communautés, dans toutes les villes & lieux du royaume ; il assujettit à la maîtrise & à la jurande tous les artisans. L'édit d'avril 1597, en aggrava encore les dispositions, en assujettissant tous les marchands à la même loi que les artisans. L'édit de mars 1673, purement bursal, en ordonnant l'exécution des deux précédens, a ajouté au nombre des communautés déjà existantes, d'autres communautés jusqu'alors inconnues.

La finance a cherché de plus en plus à étendre les ressources qu'elle trouvoit dans l'existence de ces corps. Indépendamment des taxes, des établissemens de communautés & de maîtrises nouvelles, on a créé dans les communautés des offices sous différentes dénominations ; & on les a obligés de racheter ces offices, au moyen d'emprunts qu'elles ont été autorisées à contracter, & dont elles ont payé les intérêts avec le produit des gages ou des droits qui leur ont été aliénés.

C'est sans doute l'appât de ces moyens de finance, qui a prolongé l'illusion sur le préjudice immense que l'existence des communautés cause à l'industrie, & sur l'atteinte qu'elle porte au droit naturel.

Cette illusion a été portée chez quelques personnes, jusqu'au point d'avancer que le droit de travailler étoit un droit royal, que le prince pouvoit vendre, & que les sujets devoient acheter.

Nous nous hâtons de rejetter une pareille maxime.

Dieu, en donnant à l'homme des besoins, en lui rendant nécessaire la ressource du travail, a fait, du droit de travailler, la propriété de tout homme, & cette propriété est la première, la plus sacrée & la plus imprescriptible de toutes.

Nous regardons comme un des premiers devoirs de notre justice, & comme un des actes les plus dignes de notre bienfaisance, d'affranchir nos sujets de toutes les atteintes portées à ce droit inaliénable de l'humanité : nous voulons en conséquence abroger ces institutions arbitraires qui ne permettent pas à l'indigent de vivre de son travail ; qui repoussent un sexe à qui sa foiblesse a donné plus de besoins & moins de ressources, & qui semblent, en le condamnant à une misère inévitable, seconder la séduction & la débauche ; qui éteignent l'émulation & l'industrie, & rendent inutiles les talens de ceux que les circonstances excluent de l'entrée d'une communauté ; qui privent l'état & les arts de toutes les lumières que les étrangers y apporteroient ; qui retardent le progrès de ces arts, par les difficultés multipliées

que rencontrent les inventeurs auxquels différentes communautés disputent le droit d'exécuter des découvertes qu'elles n'ont point faites; qui, par les frais immenses que les artisans sont obligés de payer pour acquérir la faculté de travailler, par les exactions de toute espèce qu'ils essuient, par les saisies multipliées pour de prétendues contraventions, par les dépenses & les dissipations de tout genre, par les procès interminables qu'occasionnent entre toutes ces communautés, leurs prétentions respectives sur l'étendue de leurs privilèges exclusifs, surchargent l'industrie d'un impôt énorme, onéreux aux sujets, sans aucun fruit pour l'état; qui enfin, par la facilité qu'elles donnent aux membres des communautés de se liguer entre eux, de forcer les membres les plus pauvres à subir la loi des riches, deviennent un instrument de monopole, & favorisent des manœuvres dont l'effet est de hausser au-dessus de leur proportion naturelle, les denrées les plus nécessaires à la subsistance du peuple.

Nous ne serons point arrêtés dans cet acte de justice, par la crainte qu'une foule d'artisans n'usent de la liberté rendue à tous pour exercer des métiers qu'ils ignorent, & que le public ne soit inondé d'ouvrages mal fabriqués. La liberté n'a point produit ces fâcheux effets dans les lieux où elle est établie depuis long-temps. Les ouvriers des fauxbourgs & des autres lieux privilégiés ne travaillent pas moins bien que ceux de l'intérieur de Paris. Tout le monde sait d'ailleurs combien la police des jurandes, quant à ce qui concerne la perfection des ouvrages, est illusoire, & que tous les membres des communautés étant portés par l'esprit de corps à se soutenir les uns les autres, un particulier qui se plaint, se voit presque toujours condamné, & se lasse de poursuivre de tribunaux en tribunaux, une justice plus dispendieuse que l'objet de sa plainte.

Ceux qui connoissent la marche du commerce, savent aussi que toute entreprise importante de trafic ou d'industrie exige le concours de deux espèces d'hommes; d'entrepreneurs, qui font les avances des matières premières, des ustensiles nécessaires à chaque commerce; & de simples ouvriers qui travaillent pour le compte des premiers, moyennant un salaire convenu. Telle est la véritable origine de la distinction entre les entrepreneurs ou maîtres, & les ouvriers ou compagnons, laquelle est fondée sur la nature des choses, & ne dépend point de l'institution arbitraire des jurandes. Certainement ceux qui emploient dans un commerce leurs capitaux, ont le plus grand intérêt à ne confier leurs matières qu'à de bons ouvriers; & l'on ne doit pas craindre qu'ils en prennent au hasard de mauvais, qui gâteroient la marchandise & rebuteroient les acheteurs. On doit présumer aussi que les entrepreneurs ne mettront pas leur fortune dans un commerce qu'ils ne connoîtroient point assez pour être en état de choisir les bons ouvriers & de surveiller leur travail: nous ne craindrons donc point que la suppression des apprentissages, des compagnonages & des chefs-d'œuvre, expose le public à être mal servi.

Nous ne craindrons pas non plus que l'affluence subite d'une multitude d'ouvriers nouveaux ruine les anciens, & occasionne au commerce une secousse dangereuse.

Dans les lieux où le commerce est le plus libre, le nombre des marchands & des ouvriers de tout genre est toujours limité, & nécessairement proportionné au besoin, c'est-à-dire, à la consommation. Il ne passera point cette proportion dans les lieux où la liberté sera rendue. Aucun nouvel entrepreneur ne voudroit risquer sa fortune, en sacrifiant ses capitaux à un établissement dont le succès pourroit être douteux, & où il auroit à craindre la concurrence de tous les maîtres actuellement établis, & jouissant de l'avantage d'un commerce monté & achalandé.

Les maîtres qui composent actuellement les communautés, en perdant le privilège exclusif qu'ils ont comme vendeurs, gagneront comme acheteurs à la suppression du privilège exclusif de toutes les autres communautés. Les artisans y gagneront l'avantage de ne plus dépendre, dans la fabrication de leurs ouvrages, des maîtres de plusieurs autres communautés, dont chacune réclamoit le privilège de fournir quelque pièce indispensable. Les marchands y gagneront de pouvoir vendre tous les assortimens accessoires à leur principal commerce. Les uns & les autres y gagneront sur-tout, de n'être plus dans la dépendance des chefs & des officiers de leur communauté, de n'avoir plus à leur payer des droits de visite fréquens, d'être affranchis d'une foule de contributions pour des dépenses inutiles ou nuisibles, frais de cérémonies, de repas, d'assemblées, de procès, aussi frivoles par leur objet que ruineux par leur multiplicité.

En supprimant ces communautés pour l'avantage général de nos sujets, nous devons à ceux de leurs créanciers légitimes qui ont contracté avec elles sur la foi de leur existence autorisée, de pourvoir à la sûreté de leurs créances.

Les dettes des communautés sont de deux classes; les unes ont eu pour cause les emprunts faits par les communautés, & dont les fonds ont été versés en notre trésor royal pour l'acquisition d'offices créés qu'elles ont réunis; les autres ont pour cause les emprunts qu'elles ont été autorisées à faire, pour subvenir à leurs propres dépenses de tout genre.

Les gages attribués à ces offices, & les droits que les communautés ont été autorisées à lever, ont été affectés jusqu'ici au paiement des intérêts des dettes de la première classe, & même, en partie, au remboursement des capitaux. Il continuera d'être fait fonds des mêmes gages dans nos états, & les mêmes droits continueront d'être

levés en notre nom, pour être affectés au paiement des intérêts & capitaux de ces dettes, jusqu'à parfait remboursement. La partie de ce revenu qui étoit employée par les communautés à leurs propres dépenses, se trouvant libre, servira à augmenter le fonds d'amortissement, que nous destinerons au remboursement des capitaux.

A l'égard des dettes de la seconde classe, nous nous sommes assurés, par le compte que nous nous sommes fait rendre de la situation des communautés de notre bonne ville de Paris, que les fonds qu'elles ont en caisse, ou qui leur sont dus, & les effets qui leur appartiennent, & que leur suppression mettra dans le cas de vendre, suffiront pour éteindre la totalité de ce qui reste à payer de ces dettes; & s'ils ne suffisoient pas, nous y pourvoirons.

Nous croyons remplir par-là toute justice envers ces communautés; car nous ne pensons pas devoir rembourser à leurs membres actuels les taxes qui ont été exigées d'elles, de règne en règne, pour droit de confirmation ou de joyeux avénement. L'objet de ces taxes, qui souvent ne sont point entrées dans le trésor de nos prédécesseurs, a été rempli par la jouissance qu'ont eue les communautés, de leurs privilèges, pendant le règne sous lequel ces taxes ont été payées.

Ce privilège a besoin d'être renouvellé à chaque règne. Nous avons remis à nos peuples les sommes que nos prédécesseurs étoient dans l'usage de percevoir à titre de joyeux avénement; mais nous n'avons pas renoncé au droit inaliénable de notre souveraineté, de rappeller à l'examen des privilèges accordés trop facilement par nos prédécesseurs, & d'en refuser la confirmation, si nous les jugeons nuisibles au bien de notre état, & contraires aux droits de nos autres sujets.

C'est par ce motif que nous nous sommes déterminés à ne point confirmer, & à révoquer expressément les privilèges accordés par nos prédécesseurs, aux communautés de marchands & artisans, & à prononcer cette révocation générale pour tout notre royaume, parce que nous devons la même justice à tous nos sujets.

Mais cette même justice exigeant qu'au moment où la suppression des communautés sera effectuée, il soit pourvu au paiement de leurs dettes, & les éclaircissemens que nous avons demandés sur la situation de celles qui existent dans les différentes villes de nos provinces, ne nous étant point encore parvenus, nous nous sommes déterminés à suspendre, par un article particulier, l'application de notre présent édit, aux communautés des villes de provinces, jusqu'au moment où nous aurons pris les mesures nécessaires pour pourvoir à l'acquittement de leurs dettes.

Nous sommes, à regret, forcés d'excepter, quant à présent, de la liberté que nous rendons à toute espèce de commerce & d'industrie, les communautés de barbiers-perruquiers-étuvistes, dont l'établissement diffère de celui des autres corporations de ce genre, en ce que les maîtrises de ces professions ont été créées en titre d'offices, dont les finances ont été reçues en nos parties casuelles, avec faculté aux titulaires d'en conserver la propriété par le paiement du centième denier. Nous sommes obligés de différer l'affranchissement de ce genre d'industrie, jusqu'à ce que nous ayons pu prendre des arrangemens pour l'extinction de ces offices; ce que nous ferons aussi-tôt que la situation de nos finances nous le permettra.

Il est quelques professions dont l'exercice peut donner lieu à des abus qui intéressent ou la foi publique, ou la police générale de l'état, ou même la sûreté & la vie des hommes: ces professions exigent une surveillance & des précautions particulières de la part de l'autorité publique. Telles sont les professions de la pharmacie, de l'orfévrerie, de l'imprimerie. Les règles auxquelles elles sont actuellement assujetties, sont liées au systême général des jurandes, & sans doute, à cet égard, elles doivent être réformées; mais les points de cette réforme, les dispositions qu'il sera convenable de conserver ou de changer, sont des objets trop importans pour ne pas demander l'examen le plus réfléchi. En nous réservant de faire connoître dans la suite nos intentions sur les règles à fixer pour l'exercice de ces professions, nous croyons, quant à présent, ne devoir rien changer à leur état actuel.

En assurant au commerce & à l'industrie, l'entière liberté & la pleine concurrence dont ils doivent jouir, nous prendrons les mesures que la conservation de l'ordre public exige, pour que ceux qui pratiquent les différens négoces, arts & métiers, soient connus, & constitués en même temps sous la protection & la discipline de la police.

A cet effet, les marchands & artisans, leurs noms, leurs demeures, leur emploi, seront exactement enregistrés. Ils seront classés, non à raison de leur profession, mais à raison des quartiers où ils feront leur demeure. Et les officiers des communautés abrogées, seront remplacés avec avantage, par des syndics établis dans chaque quartier ou arrondissement, pour veiller au bon ordre, rendre compte aux magistrats chargés de la police, & transmettre leurs ordres.

Toutes les communautés ont de nombreuses contestations; tous les procès qu'une continuelle rivalité avoit élevés entre elles, demeureront éteints par la réforme des droits exclusifs auxquels elles prétendoient. Si à la dissolution des corps & communautés, il se trouve quelques procès intentés ou soutenus en leur nom, qui présentent des objets d'intérêt réel, nous pourvoirons à ce qu'ils soient suivis jusqu'à jugement définitif, pour la conservation des droits de qui il appartiendra.

Nous pourvoirons encore à ce qu'un autre genre de contestations qui s'élèvent fréquemment entre les artisans & ceux qui les emploient, sur la per-

tection ou le prix du travail, soient terminées par les voies les plus simples & les moins dispendieuses.

A ces causes & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons par notre présent édit perpétuel & irrévocable, dit, statué & ordonné, disons, statuons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Il sera libre à toutes personnes, de quelque qualité & condition qu'elles soient, même à tous étrangers, encore qu'ils n'eussent point obtenu de nous des lettres de naturalité, d'embrasser & d'exercer dans tout notre royaume, & notamment dans notre bonne ville de Paris, telle espèce de commerce, & telle profession d'arts & métiers que bon leur semblera, même d'en réunir plusieurs: à l'effet de quoi nous avons éteint & supprimé, éteignons & supprimons tous les corps & communautés de marchands & artisans, ainsi que les maîtrises & jurandes. Abrogeons tous privilèges, statuts & réglemens donnés auxdits corps & communautés, pour raison desquels nul de nos sujets ne pourra être troublé dans l'exercice de son commerce & de sa profession, pour quelque cause & sous quelque prétexte que ce puisse être.

II. Et néanmoins seront tenus ceux qui voudront exercer lesdites professions ou commerce, d'en faire préalablement leur déclaration devant le lieutenant général de police, laquelle sera inscrite sur un registre à ce destiné, & contiendra leurs nom, surnom & demeure, le genre de commerce ou de métier qu'ils se proposent d'entreprendre; & en cas de changement de demeure ou de profession, ou de cessation de commerce ou de travail, lesdits marchands & artisans seront également tenus d'en faire leur déclaration sur ledit registre, le tout sans frais; à peine contre ceux qui exerceroient sans avoir fait ladite déclaration, de saisie & de confiscation des ouvrages & marchandises, & de cinquante livres d'amende.

Exceptons néanmoins les maîtres actuels des corps & communautés, lesquels ne seront tenus de faire lesdites déclarations, que dans le cas de changemens de domicile, de profession, réunion de profession nouvelle, ou cessation de commerce & de travail. Exceptons encore les personnes qui font actuellement, ou qui voudront faire par la suite le commerce en gros; notre intention n'étant point de les assujettir à aucunes règles ni formalités, auxquelles les commerçans en gros n'auroient point été sujets jusqu'à présent.

III. La déclaration & l'inscription sur le registre de la police, ordonnées par l'article ci-dessus, ne concernent que les marchands & artisans qui travaillent pour leur propre compte, & vendent au public. A l'égard des simples ouvriers qui ne répondent point directement au public, mais aux entrepreneurs d'ouvrages ou maîtres pour le compte desquels ils travaillent, lesdits entrepreneurs ou maîtres seront tenus, à toute requisition, d'en représenter au lieutenant général de police, un état, contenant le nom, le domicile & le genre d'industrie de chacun d'eux.

IV. N'entendons comprendre dans les dispositions portées par les articles I & II, les professions de la pharmacie, de l'orfévrerie, de l'imprimerie & librairie à l'égard desquelles il ne sera rien innové, jusqu'à ce que nous ayons statué sur leur régime, ainsi qu'il appartiendra.

V. Exceptons pareillement des dispositions desdits articles I & II du présent édit, les communautés des maîtres barbiers-perruquiers-étuvistes, dans les lieux où leurs professions sont en charge, jusqu'à ce qu'il en soit autrement par nous ordonné.

VI. Voulons que les maîtres actuels des communautés des bouchers, boulangers & autres, dont le commerce a pour objet la subsistance journalière de nos sujets, ne puissent quitter leurs professions qu'un an après la déclaration qu'ils seront tenus de faire devant le lieutenant général de police, qu'ils entendent abandonner leurs profession & commerce, à peine de cinq cens livres d'amende, & de plus forte peine s'il y échoit.

VII. Les marchands & artisans qui sont assujettis à porter sur un registre, le nom des personnes de qui ils achètent certaines marchandises, tels que les orfèvres, les merciers, les fripiers & autres, seront obligés d'avoir & de tenir fidellement lesdits registres, & de les représenter aux officiers de police, à la première requisition.

VIII. Aucune des drogues dont l'usage peut être dangereux, ne pourra être vendue, si ce n'est par les maîtres apothicaires, ou par les marchands qui en auront obtenu la permission spéciale & par écrit, du lieutenant général de police; & de plus, à la charge d'inscrire sur un registre paraphé par le lieutenant général de police, les noms, qualités & demeures des personnes auxquelles ils en auront vendu, & de n'en vendre qu'à des personnes connues & domiciliées: à peine de mille livres d'amende, même d'être poursuivis extraordinairement, suivant l'exigence des cas.

IX. Ceux des arts & métiers dont les travaux peuvent occasionner des dangers ou des incommodités notables, soit au public, soit aux particuliers, continueront d'être assujettis aux *réglemens* de police, faits ou à faire, pour prévenir ces dangers & ces incommodités.

X. Il sera formé dans les différens quartiers des villes de notre royaume, & notamment dans ceux de notre bonne ville de Paris, des arrondissemens, dans chacun desquels seront nommés pour la première année seulement, & dès l'enregistrement, ou lors de l'exécution de notre présent édit, un syndic & deux adjoints, par le lieutenant général de police. Et ensuite lesdits syndic & adjoints seront annuellement élus par les marchands & artisans dudit arrondissement, & par la

voie du scrutin, dans une assemblée tenue à cet effet, en la maison & en présence d'un commissaire nommé par ledit lieutenant général de police, lequel commissaire en dressera procès-verbal, le tout sans frais, pour, après néanmoins que lesdits syndic & adjoints auront prêté serment devant ledit lieutenant général de police, veiller sur les commerçans & artisans de leur arrondissement, sans distinction d'état ou de profession, en rendre compte au lieutenant général de police, recevoir & transmettre ses ordres: sans que ceux qui seront nommés pour syndics & adjoints, puissent refuser d'en exercer les fonctions, ni que pour raison d'icelles, ils puissent exiger ou recevoir desdits marchands ou artisans, aucune somme ni présent, à titre d'honoraires ou de rétribution; ce que nous leur défendons expressément, à peine de concussion.

XI. Les contestations qui naîtront à l'occasion des mal-façons & défectuosités des ouvrages, seront portées devant le sieur lieutenant général de police, à qui nous en attribuons la connoissance exclusivement, pour être, sur le rapport d'experts par lui commis à cet effet, statué sommairement, sans frais & en dernier ressort, si ce n'est que la demande en indemnité excédât la valeur de cent livres; auquel cas, lesdites contestations seront jugées en la forme ordinaire.

XII. Seront pareillement portées pardevant le sieur lieutenant général de police, pour être par lui jugées sommairement, sans frais & en dernier ressort, jusqu'à concurrence de la valeur de cent livres, les contestations qui pourroient s'élever, sur l'exécution des engagemens à temps, contrats d'apprentissage & autres conventions faites entre les maîtres & les ouvriers travaillant pour eux, relativement à ce travail; & dans le cas où l'objet desdites contestations excéderoit la valeur de cent livres, elles seront jugées en la forme ordinaire.

XIII. Défendons expressément aux gardes-jurés, ou officiers en charge des corps & communautés, de faire désormais aucunes visites, inspections, saisies; d'intenter ou poursuivre aucune action, au nom desdites communautés; de convoquer, ni d'assister à aucune assemblée, sous quelque motif que ce puisse être, même sous prétexte d'actes de confrairies, dont nous abrogeons l'usage; & généralement de faire aucunes fonctions en ladite qualité de gardes-jurés, & notamment d'exiger ou de recevoir des membres de leurs communautés aucune somme, sous quelque prétexte que ce soit, à peine de concussion; à l'exception néanmoins de celles qui pourront nous être dues pour les impositions des membres desdits corps & communautés, dont le recouvrement, tant pour l'année courante que pour ce qui reste à recouvrer des précédentes années, sera par eux fait & suivi dans la forme ordinaire, jusqu'à parfait paiement.

XIV. Défendons pareillement à tous maîtres, compagnons, ouvriers & apprentifs desdits corps & communautés, de former aucune association ni assemblée entr'eux, sous quelque prétexte que ce puisse être. En conséquence, nous avons éteint & supprimé, éteignons & supprimons toutes les confrairies qui peuvent avoir été établies tant par les maîtres des corps & communautés, que par les compagnons & ouvriers des arts & métiers, quoique érigées par les statuts desdits corps & communautés, ou par tout autre titre particulier, même par lettres-patentes de nous ou de nos prédécesseurs.

XV. A l'égard des chapelles érigées à l'occasion desdites confrairies, dotations d'icelles, biens affectés à des fondations, voulons que par les évêques diocésains, il soit pourvu à leur emploi de la manière qu'ils jugeront la plus utile, ainsi qu'à l'acquittement des fondations; & seront, sur les décrets des évêques, expédiées des lettres-patentes adressées à notre cour de parlement.

XVI. L'édit du mois de novembre 1563, portant érection de la jurisdiction consulaire dans notre bonne ville de Paris, & la déclaration du 18 mars 1728, seront exécutés pour l'élection des juges-consuls, en tout ce qui n'est pas contraire au présent édit. En conséquence, voulons que les juges-consuls en exercice dans ladite ville, soient tenus, trois jours avant la fin de leur année, d'appeller & assembler jusqu'au nombre de soixante marchands-bourgeois de ladite ville, sans qu'il puisse être appellé plus de cinq de chacun des trois corps non supprimés, des apothicaires, orfèvres, imprimeurs-libraires, & plus de vingt-cinq nommés parmi ceux qui exerceront les professions & commerce de drapiers, épiciers, merciers, pelletiers, bonnetiers & marchands de vin, soit qu'ils exercent lesdites professions seulement, ou qu'ils y réunissent d'autres professions de commerce ou d'arts & métiers, entre lesquels seront préférablement admis les gardes, syndics & adjoints desdits trois corps non supprimés, ainsi que ceux qui exerceront ou auront exercé les fonctions des syndics ou adjoints, des commerçans & artisans dans les différens arrondissemens de ladite ville; & à l'égard de ceux qui seront nécessaires pour achever de remplir le nombre de soixante, seront appellés aussi par lesdits juges & consuls, des marchands & négocians ou autres notables bourgeois versés au fait du commerce, jusqu'au nombre de vingt, lesquels soixante, ensemble les cinq juges-consuls en exercice, & non autres, en éliront trente d'entr'eux, pour procéder dans la forme & suivant les dispositions portées par ledit édit & ladite déclaration, à l'élection des nouveaux juges & consuls, lesquels continueront de prêter serment en la grand'chambre de notre parlement, en la manière accoutumée.

XVII. Tous procès actuellement existans, dans quelque tribunal que ce soit, entre lesdits corps & communautés, à raison de leurs droits, privilèges, ou à quelque autre titre que ce puisse être,

demeureront éteints, en vertu du présent édit. Défendons à tous gardes-jurés, fondés de procuration, & autres agens quelconques desdits corps & communautés, de faire aucunes poursuites pour raison desdits procès, à peine de nullité, & de répondre en leur propre & privé nom, des dépens qui auront été faits. Et à l'égard des procès résultans de saisies d'effets & marchandises, ou qui y auroient donné lieu, voulons qu'ils demeurent également éteints, & que lesdits effets & marchandises soient rendus à ceux sur lesquels ils auront été saisis, en vertu de la simple décharge qu'ils en donneront aux personnes qui s'en trouveront chargées ou dépositaires, sauf à pourvoir au paiement des frais faits jusqu'à ce jour, sur la liquidation qui en sera faite par le lieutenant général de police que nous commettons à cet effet, ainsi que pour procéder à celles des restitutions, dommages, intérêts & frais qui pourroient être dus à des particuliers, lesquels seront pris, s'il y a lieu, sur les fonds appartenans auxdites communautés, sinon il y sera par nous autrement pourvu.

XVIII. A l'égard des procès desdits corps & communautés qui concerneroient des propriétés foncières, des locations, des paiemens d'arrérages de rentes, & autres objets de pareille nature, nous nous réservons de pourvoir aux moyens de les faire promptement instruire & juger par les tribunaux qui en sont saisis.

XIX. Voulons que dans le délai de trois mois, tous gardes, syndics & jurés, tant ceux qui se trouvent actuellement en charge que ceux qui sont sortis d'exercice, & qui n'ont pas encore rendu les comptes de leur administration, soient tenus de les présenter, savoir, dans notre ville de Paris, au lieutenant général de police, & dans les provinces, aux commissaires qui seront par nous députés à cet effet, pour être arrêtés ou revisés dans la forme ordinaire; & d'en payer le reliquat à qui sera par nous ordonné, pour les deniers qui en proviendront, être employés à l'acquittement des dettes desdites communautés.

XX. A l'effet de pourvoir au paiement des dettes des communautés de la ville de Paris, & à la sûreté des droits de leurs créanciers, il sera remis sans délai, entre les mains du lieutenant général de police, des états desdites dettes, des remboursemens faits, de ceux qui restent à faire, & des moyens de les effectuer, même des immeubles réels ou fictifs, effets ou dettes mobiliaires qui se trouveroient leur appartenir. Tous ceux qui se prétendront créanciers desdites communautés, seront pareillement tenus, dans l'espace de trois mois, du jour de la publication du présent édit, de remettre au lieutenant général de police, les titres de leurs créances, ou copies duement collationnées d'iceux, pour être procédé à leur liquidation & pourvu au remboursement, ainsi qu'il appartiendra.

XXI. Le produit des droits imposés par les rois nos prédécesseurs sur différentes matières & marchandises, & dont la perception & régie a été accordée à aucuns des corps & communautés de la ville de Paris, ainsi que les gages qui leur sont attribués à cause du rachat des offices créés en divers temps, lesquels sont compris dans l'état des charges de nos finances, continueront d'être affectés, exclusivement à toute autre destination, au paiement des arrérages & au remboursement des capitaux des emprunts faits par lesdites communautés. Voulons que la somme excédante, dans ces produits, celle qui sera nécessaire pour l'acquittement des arrérages, ainsi que toute l'épargne résultante, soit de la diminution des frais de perception, soit de la suppression des dépenses de communauté qui se prenoient sur ces produits, soit de la diminution des intérêts par les remboursemens successifs, soit employée en accroissement du fonds d'amortissement, jusqu'à l'entière extinction des capitaux desdits emprunts; & à cet effet sera par nous établi une caisse particulière sous l'inspection du lieutenant général de police, dans laquelle seront annuellement versés, tant le montant desdits gages que le produit desdites régies, pour être employés au paiement des arrérages & remboursement des capitaux.

XXII. Il sera procédé pardevant le lieutenant général de police, dans la forme ordinaire, à la vente de immeubles réels ou fictifs, ainsi que des meubles appartenans auxdits corps & communautés, pour en être le prix employé à l'acquittement de leurs dettes, ainsi qu'il a été ordonné par l'article XX ci-dessus. Et dans le cas où le produit de ladite vente excéderoit, pour quelque corps ou communauté, le montant de ses dettes, tant envers nous qu'envers des particuliers, ledit excédant sera partagé par portions égales, entre les maîtres actuels dudit corps ou communauté.

XXIII. Et à l'égard des dettes des corps & communautés, établis dans nos villes de province, ordonnons que dans ledit délai de trois mois, ceux qui se prétendront créanciers desdits corps & communautés, seront tenus de remettre ès mains du contrôleur général de nos finances, les titres de leurs créances ou expéditions collationnées d'iceux, pour, sur le vu desdits titres, être fixé le montant desdites dettes, & par nous pourvu à leur remboursement; & jusqu'à ce que nous ayons pris les mesures nécessaires à cet égard, suspendons dans lesdites villes de province, la suppression ordonnée par le présent édit.

XXIV. Avons dérogé & dérogeons, par le présent édit, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts, statuts & réglemens contraires à icelui.

Si donnons en mandement à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris; que notre présent édit ils aient à faire lire, publier & registrer, & le contenu en icelui garder, observer & exécuter selon sa forme &

teneur, nonobſtant toutes choſes à ce contraires; aux copies duquel, collationnées par l'un de nos amés & féaux conſeillers-ſecrétaires, voulons que foi ſoit ajoutée comme à l'original: car tel eſt notre plaiſir; & afin que ce ſoit choſe ferme & ſtable à toujours, nous y avons fait mettre notre ſcel.

Edit du roi, par lequel ſa majeſté, en créant, de nouveau, ſix corps de marchands & quarante-quatre communautés d'arts & métiers, conſerve libres certains genres de métiers ou de commerce: réunit les profeſſions qui ont de l'analogie entr'elles; & établit à l'avenir des règles dans le régime deſdits corps & communautés; donné à Verſailles au mois d'août 1776, regiſtré en parlement le 23 deſdits mois & an.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à tous préſens & à venir, ſalut. Notre amour pour nos ſujets nous avoit engagés à ſupprimer par notre édit du mois de février dernier, les jurandes & communautés de commerce, arts & métiers. Toujours animés du même ſentiment & du deſir de procurer le bien de nos peuples, nous avons donné une attention particulière aux différens mémoires qui nous ont été préſentés à ce ſujet, & notamment aux repréſentations de notre cour de parlement; & ayant reconnu que l'exécution de quelques-unes des diſpoſitions que cette loi contient, pouvoit entraîner des inconvéniens, nous avons cru devoir nous occuper du ſoin d'y remédier, ainſi que nous l'avions annoncé; mais perſévérant dans la réſolution où nous avons toujours été de détruire les abus qui exiſtoient avant notre édit, dans les corps & communautés d'arts & métiers, & qui pouvoient nuire aux progrès des arts, nous avons jugé néceſſaire, en créant, de nouveau, ſix corps de marchands & quelques communautés d'arts & métiers, de conſerver libres certains genres de métiers ou de commerces qui ne doivent être aſſujettis à aucuns réglemens particuliers; de réunir les profeſſions qui ont de l'analogie entr'elles, & d'établir à l'avenir des règles dans le régime deſdits corps & communautés, à la faveur deſquelles la diſcipline intérieure & l'autorité domeſtique des maîtres ſur les ouvriers, ſeront maintenues, ſans que le commerce, les talens & l'induſtrie ſoient privés des avantages attachés à cette liberté qui doit exciter l'émulation ſans introduire la fraude & la licence. La concurrence établie pour des objets de commerce, fabrication & façon d'ouvrages, produira une partie de ces heureux effets; & le rétabliſſement des corps & communautés, fera ceſſer les inconvéniens réſultans de la confuſion des états. Les profeſſions qu'il ſera libre à toutes perſonnes d'exercer indiſtinctement, continueront d'être une reſſource ouverte à la partie la plus indigente de nos ſujets; les droits & frais pour parvenir à la réception dans leſdits corps & communautés, réduits à un taux très-modéré, & proportionné au genre & à l'utilité du commerce & de l'induſtrie, ne ſeront plus un obſtacle pour y être admis; les filles & femmes n'en ſeront pas excluſes; les profeſſions qui ne ſont pas incompatibles, pourront être cumulées; il ſera libre aux anciens maîtres de payer des droits peu onéreux, au moyen deſquels leurs anciennes prérogatives leur ſeront rendues; ceux qui ne voudront pas les acquitter, n'en jouiront pas moins du droit d'exercer, comme avant notre édit, leur commerce ou profeſſion. Les particuliers qui ont été inſcrits ſur les livres de la police, en vertu de notredit édit, jouiront auſſi, moyennant le paiement qu'ils feront chaque année d'une ſomme modique, du bénéfice de cette loi. La facilité d'entrer dans leſdits corps & communautés, les moyens que notre amour pour nos ſujets, & des vues de juſtice, nous inſpireront, feront ceſſer l'abus des privilèges. Nous nous chargerons de payer les dettes que leſdits corps & communautés avoient contractées; & juſqu'à ce qu'elles ſoient entiérement acquittées, leurs créanciers conſerveront leurs droits, privilèges & hypothèques; nous pourvoirons auſſi au paiement des indemnités qui pourroient être dues à cauſe de la ſuppreſſion des corps & communautés; les procès qui exiſtoient avant ladite ſuppreſſion, demeureront éteints; & nous prendrons des meſures capables d'arrêter les conteſtations fréquentes qui étoient ſi préjudiciables à leurs intérêts & au bien du commerce. En rectifiant ainſi ce que l'expérience a fait connoître de vicieux dans le régime des communautés, en fixant par de nouveaux ſtatuts & réglemens, un plan d'adminiſtration ſage & favorable, lequel dégagera des gênes que les anciens ſtatuts avoient apportées à l'exercice du commerce & des profeſſions; & détruiſant des uſages qui avoient donné naiſſance à une infinité d'abus, d'excès & de manœuvres dans les jurandes, & contre leſquels nous avons dû faire un uſage légitime de notre autorité, nous conſerverons de ces anciens établiſſemens, les avantages capables d'opérer le bon ordre & la tranquillité publique. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conſeil, & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, nous avons par notre préſent édit perpétuel & irrévocable, dit, ſtatué & ordonné, diſons, ſtatuons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui ſuit:

Art. I. Les marchands & artiſans de notre bonne ville de Paris, ſeront claſſés & réunis ſuivant le genre de leur commerce, profeſſion ou métier; à l'effet de quoi nous avons rétabli & rétabliſſons, & en tant que beſoin eſt, créons & érigeons, de nouveau, ſix corps de marchands, y compris celui des orfèvres, & quarante-quatre communautés d'arts & métiers: voulons que leſdits corps & communautés jouiſſent, excluſivement à tous autres, du droit & faculté d'exercer les commerces, métiers & profeſſions qui leur

ſont

font attribués & dénommés en l'état arrêté en notre conseil, lequel demeurera annexé à notre présent édit.

II. En ce qui concerne les autres commerces, métiers & professions, dont la liste sera pareillement annexée à notre présent édit, il sera permis à toutes personnes de les exercer; à la charge seulement d'en faire préalablement leur déclaration devant le sieur lieutenant général de police: ladite déclaration sera inscrite sur un registre à ce destiné; elle contiendra les noms, surnoms, âge & demeure de celui qui se présentera, & le genre de commerce ou travail qu'il se proposera d'exercer. En cas de changement de profession ou de demeure, comme aussi en cas de cessation, lesdits particuliers seront pareillement tenus d'en faire leur déclaration, le tout sans aucuns droits ni frais.

III. N'entendons comprendre dans les dispositions des articles précédens, le corps des apothicaires; nous réservant de nous expliquer particuliérement sur ce qui concerne la profession de la pharmacie.

IV. Il ne sera rien innové en ce qui concerne la communauté des maîtres barbiers-perruquiers-étuvistes, lesquels continueront de jouir de leurs offices comme par le passé, jusqu'à ce qu'il en soit par nous autrement ordonné. Permettons néanmoins aux coëffeuses de femmes, d'exercer librement leur profession; à la charge seulement de faire la déclaration ordonnée par l'article II.

V. Les marchands des six corps jouiront de la prérogative de parvenir au consulat & à l'échevinage, ainsi qu'en jouissoient ci-devant les six anciens corps des marchands, le tout suivant les conditions portées aux articles précédens.

VI. Ceux qui voudront être admis dans les corps ou communautés créés par l'article premier, seront tenus de payer indistinctement pour tout droit d'admission ou réception, les sommes fixées par le tarif que nous avons fait arrêter en notre conseil, & qui sera annexé à notre présent édit.

VII. Ceux qui avoient été reçus maîtres dans les anciens corps & communautés, & leurs veuves, pourront continuer d'exercer leur commerce ou profession, sans payer aucuns droits; mais ils ne pourront être admis comme maîtres dans les nouveaux corps & communautés, ni faire un nouveau commerce, ou participer aux avantages & privilèges desdits corps & communautés, qu'en payant, & ce dans trois mois, pour tout délai, les droits de confirmation, de réunion ou d'admission dans les six corps, que nous avons fixés; savoir, le droit de confirmation au cinquième des droits de réception; celui de réunion d'un commerce ou d'une profession dans lequel se trouvera compris le droit de confirmation, au quart de ladite fixation, ou au tiers, lorsqu'il se trouvera plus d'un genre de commerce ou de profession réuni; & enfin celui d'admission dans l'un des six corps, lequel sera indépendant du droit de confirmation & de réunion, au tiers de ladite fixation; le tout conformément au tarif qui sera annexé à notre présent édit.

VIII. Les marchands & artisans de l'un & de l'autre sexe, qui ont été inscrits sur les livres de la police, depuis le mois de mars dernier, pourront continuer d'exercer librement leur commerce ou profession; à la charge seulement de payer annuellement, à notre profit, & tant qu'ils continueront ledit exercice, un dixième du prix fixé par le tarif pour l'admission dans chacun des corps ou communautés dont dépendra le commerce ou la profession pour lequel ils se sont fait enregistrer; si mieux ils n'aiment se faire recevoir maîtres, aux conditions portées en l'article VI, de la manière qu'il sera ordonné ci-après.

IX. Les maîtres & maîtresses des corps & communautés qui desireront cumuler deux ou plusieurs commerces ou professions dépendans de différens corps ou communautés, seront tenus de se présenter au lieutenant général de police; & dans le cas où il jugera que lesdits commerces ou professions ne sont point incompatibles, & que leur réunion ne peut nuire à la police ni à la sûreté publique, il leur sera délivré, sur les conclusions de notre procureur au châtelet, une permission sur laquelle ils seront reçus & admis dans lesdits corps & communautés, en payant toutefois les droits fixés par le tarif, pour l'admission & réception dans chacun desdits corps & communautés.

X. Les filles & femmes seront admises & reçues dans lesdits corps & communautés, en payant pareillement les droits fixés par ledit tarif, sans cependant qu'elles puissent, dans les communautés d'hommes, être admises à aucune assemblée, ni exercer aucune des charges: les hommes ne pourront pareillement être admis aux assemblées, ni exercer aucunes charges dans les communautés de femmes.

XI. Les veuves des maîtres qui seront reçus par la suite, ne pourront continuer plus d'une année, à compter du jour du décès de leurs maris, leurs commerces ou leurs professions, à moins que dans ledit délai elles ne se fassent recevoir maîtresses dans le corps ou la communauté de leurs maris; & dans ce cas, elles ne paieront que la moitié des droits fixés par le tarif: ce qui sera pareillement observé pour les hommes qui deviendront veufs d'une maîtresse.

XII. Nul ne pourra être admis à la maîtrise, avant l'âge de vingt ans pour les hommes, s'il n'est marié; & de dix-huit ans pour les filles, à peine de nullité des réceptions, & de perte des droits payés pour icelles; sauf à nous à accorder, dans des cas favorables, telles dispenses que nous jugerons convenables.

XIII. Les étrangers pourront être admis dans lesdits corps & communautés, aux conditions portées aux articles précédens; & dans ce cas, vou-

lons qu'ils soient affranchis du droit d'aubaine, pour leur mobilier & leurs immeubles fictifs.

XIV. Les maîtres & maîtresses qui auront payé les droits, & ceux qui seront reçus par la suite, jouiront, dans nos provinces, du droit qui étoit attaché aux maîtrises supprimées; ils pourront, en conséquence, exercer librement, dans tout notre royaume, leur commerce ou profession, à la charge par eux de se faire enregistrer sans frais au bureau du corps ou de la communauté de la ville en laquelle ils voudroient faire leur résidence.

XV. Il sera fait, dans chaque corps ou communauté, trois tableaux différens. Le premier contiendra les noms, par ordre d'ancienneté, de tous ceux qui auront payé les droits de confirmation, de réunion & d'admission dans les six-corps, & les droits de confirmation & de réunion dans les autres communautés: le second tableau contiendra les noms des anciens maîtres qui n'auront pas acquitté les droits ci-dessus: & enfin, le troisième tableau contiendra les noms de ceux qui ont été enregistrés depuis le mois de mars dernier, sur les livres de la police. Ceux ou celles qui seront reçus à l'avenir dans lesdits corps & communautés, seront inscrits à la suite du premier tableau; & seront lesdits tableaux arrêtés chaque année, sans frais, par le lieutenant général de police.

XVI. Les anciens maîtres qui, n'ayant point acquitté, dans les trois mois, les droits établis par l'article VI, seront compris dans le second tableau, ne seront admis à aucune assemblée; ils ne participeront point à l'administration ni à aucune des prérogatives des corps & communautés, & ils seront tenus de se renfermer dans les bornes du commerce ou de la profession qu'ils avoient droit d'exercer avant la suppression des maîtrises, & ce néanmoins sous l'inspection des gardes, syndics & adjoints des corps & communautés auxquels ils seront agrégés, pour l'exercice de leur commerce ou profession seulement, ainsi que pour le paiement des impositions.

XVII. A l'égard des particuliers qui se trouveront inscrits sur le registre de la police, ils seront pareillement tenus de se renfermer dans l'exercice du commerce ou de la profession pour lesquels ils ont été inscrits, sans pouvoir participer ni aux prérogatives, ni à l'administration des corps & communautés auxquels ils ne seront pareillement qu'agrégés; & faute par eux de payer les droits portés en l'article VIII, ils seront de plein droit déchus de l'exercice de tout commerce & profession dépendans desdits corps & communautés, rayés du tableau, & réputés ouvriers sans qualité.

XVIII. Lesdits corps & communautés seront représentés par des députés, au nombre de vingt-quatre, pour les corps & communautés qui seront composés de moins de trois cens maîtres; & de trente-six pour ceux qui seront composés d'un plus grand nombre. Lesdits députés seront présidés par des gardes ou syndics & leurs adjoints, & pourront seuls s'assembler & délibérer sur les affaires qui intéresseront les droits des corps & communautés. Les délibérations qui seront prises dans lesdites assemblées, obligeront tout le corps ou la communauté, & ne pourront néanmoins être exécutées qu'après avoir été homologuées ou autorisées par le lieutenant général de police.

XIX. Lesdits députés seront choisis dans des assemblées qui seront indiquées à cet effet tous les ans, par le lieutenant général de police; elles se tiendront dans le lieu qui sera par lui désigné. Voulons qu'elles ne soient composées que de la classe des membres qui seront imposés à la plus forte taxe d'industrie, au nombre de deux cens pour les corps & communautés qui seront composés de moins de six cens maîtres; & de quatre cens pour ceux qui seront composés d'un plus grand nombre: voulons pareillement que les députés ne puissent être choisis que dans ladite classe, & nommés par la voie du scrutin, sans pouvoir être continués.

XX. Et afin que les assemblées dans lesquelles il sera procédé au choix & à la nomination des députés, ne soient ni trop nombreuses ni tumultueuses, voulons que dans les corps & communautés dont les assemblées seront composées de plus de cent maîtres, lesdites assemblées soient faites divisément & par centaine, & qu'il soit formé à cet effet, par le lieutenant général de police, une division de notre bonne ville de Paris & de ses fauxbourgs, en quatre quartiers; & les maîtres domiciliés dans chacun de ces quartiers ou dans deux quartiers réunis, choisiront & nommeront séparément & en des jours différens, des députés de chaque division.

XXI. Il y aura dans chacun des six-corps, trois gardes & trois adjoints; & dans chaque communauté deux syndics & deux adjoints, lesquels auront la régie & administration des affaires, & la manutention des revenus desdits corps & communautés; & seront chargés de veiller à la discipline des membres & à l'exécution des réglemens: ils exerceront conjointement leurs fonctions pendant deux années consécutives, la première en qualité d'adjoints, & la seconde en qualité de gardes ou syndics. Lesdits gardes & syndics seront nommés pour la première fois seulement, par le lieutenant général de police, & leur exercice ne durera qu'une année, après laquelle ils seront remplacés par les adjoints qui seront pareillement nommés pour cette fois seulement, par le sieur lieutenant général de police.

XXII. Dans les trois jours qui suivront la nomination des députés, ils seront tenus de s'assembler; savoir, ceux des six-corps, au bureau de leurs corps; & ceux des communautés, en l'hôtel de notre procureur au châtelet, pour y procéder par la voie du scrutin & en sa présence, à

l'élection des adjoints qui remplaceront ceux qui ayant géré en ladite qualité en l'année précédente, passeront en leur seconde année aux places de gardes ou syndics; lesquels adjoints ne pourront être choisis que parmi les membres qui auront été députés dans les années précédentes.

XXIII. Les gardes, syndics & adjoints, ne pourront procéder à l'admission d'un maître ou d'une maîtresse, qu'après qu'il aura prêté le serment accoutumé devant notre procureur au châtelet; à l'effet de quoi deux desdits gardes, syndics ou adjoints, seront tenus de se rendre avec l'aspirant, en son hôtel; & il sera fait mention de ladite prestation de serment dans l'acte d'enregistrement de la réception sur le livre de la communauté.

XXIV. Les gardes, syndics & adjoints, procéderont seuls à l'admission des maîtres & à l'enregistrement de leur réception sur le livre de la communauté, & les honoraires qui leur seront attribués pour les réceptions, seront partagés également entr'eux. Leur défendons d'exiger ou de recevoir des récipiendaires, sous quelque prétexte que ce puisse être, aucune autre somme que celles qui leur seront attribuées ainsi qu'à la communauté, même d'exiger ou recevoir desdits récipiendaires, à titre d'honoraire ou de droit de présence, aucuns repas, jettons ou autres présens, sous peine d'être procédé contr'eux extraordinairement, comme concussionnaires, sauf aux récipiendaires à acquitter par eux-mêmes le coût de leurs lettres de maîtrise & le droit de l'hôpital, duquel droit ils seront tenus de représenter la quittance avant d'être admis à la maîtrise.

XXV. Les droits dus aux officiers de notre châtelet, pour l'élection des adjoints & la réception des maîtres & maîtresses, sont & demeureront fixés; savoir, à notre procureur au châtelet, pour l'élection des trois adjoints dans chacun des corps, y compris son transport en leur bureau, à la somme de quarante-huit livres; pour l'élection des deux adjoints dans les communautés, à celle de vingt-quatre livres; & pour chaque réception de maître ou maîtresse, à la somme de vingt-quatre livres, lorsque les droits de réception excéderont celle de quatre cens livres; & à douze livres, lorsque lesdits droits seront de quatre cens livres & au-dessous; aux substituts de notre procureur au châtelet, à quatre livres pour chaque élection des adjoints, & quatre livres pour chaque réception; & au greffier, pour chacune desdites élection & réception, cinq livres, en ce non compris les droits de scel & signature.

XXVI. Le quart des droits de réception à la maîtrise dans lesdits corps & communautés, sera perçu par les gardes, syndics & adjoints, & sera employé, à la déduction du cinquième dudit quart que nous leur attribuons pour leurs honoraires, aux dépenses communes du corps ou de la communauté. Dans le cas où le produit dudit quart ne se trouveroit pas suffisant pour subvenir à ladite dépense, l'excédant sera imposé sur tous les membres du corps ou de la communauté, par un rôle de répartition qui sera fait au marc la livre de l'industrie, & déclaré exécutoire par le lieutenant général de police.

XXVII. Les trois autres quarts seront perçus à notre profit, & seront employés avec le produit de la vente qui a été ou sera faite du mobilier & des immeubles des anciens corps & communautés, à l'extinction & à l'acquittement des dettes & rentes que lesdits corps & communautés pouvoient avoir contractées, tant envers nous qu'envers des particuliers, ainsi qu'au paiement des indemnités qui pourroient être dues à quelque titre que ce soit, à cause de la suppression desdits corps & communautés, & enfin à l'acquittement des pensions à titre d'aumône que quelques-uns des anciens corps & communautés étoient autorisés à faire à leurs pauvres maîtres & à leurs veuves.

XXVIII. Les gardes, syndics ou adjoints ne pourront former aucune demande en justice, autre que celle en validité de saisies faites de l'autorité du lieutenant général de police; appeller d'une sentence, ni intervenir en aucune cause, soit principale, soit d'appel, qu'après y avoir été spécialement autorisés par une délibération des députés du corps ou de la communauté, & ce, sous peine de répondre en leur propre & privé nom de l'événement des contestations; si mieux ils n'aiment cependant poursuivre lesdites affaires pour leur compte personnel, & ce à leurs risques, périls & fortune.

XXIX. Les gardes, syndics & adjoints ne pourront faire aucun accommodement sur des saisies qui seront causées par des contraventions à leurs statuts & réglemens, qu'après y avoir été autorisés par le sieur lieutenant général de police, & aux conditions par lui réglées, sous peine de destitution de leurs charges, & de trois cens livres d'amende, dont moitié à notre profit, & l'autre moitié à celui de la communauté; & lorsque le fond des droits du corps ou de la communauté sera contesté, ils ne pourront transiger qu'après une délibération des députés du corps ou de la communauté, revêtue de l'autorisation du lieutenant général de police, sous peine de nullité de la transaction & de pareille amende.

XXX. Ils ne pourront faire aucunes dépenses extraordinaires, autres que celles qui seront fixées par la suite par des réglemens particuliers, ni obliger le corps ou la communauté, pour quelque cause ou en quelque manière que ce puisse être, qu'après y avoir été autorisés par une délibération dûement homologuée, ou une ordonnance spéciale du lieutenant général de police, & ce, sous peine de radiation desdites dépenses dans leurs comptes, & d'être tenus personnellement des obligations qu'ils auroient contractées pour le corps ou la communauté: défendons aussi auxdits corps & com-

munautés de faire aucuns emprunts, s'ils n'y sont autorisés par des édits, déclarations ou lettres-patentes duement enregistrés.

XXXI. Les gardes, syndics & adjoints seront tenus, deux mois après la fin de chaque année de leur exercice, de rendre compte de leur gestion & administration aux adjoints qui auront été élus pour leur succéder, & aux députés du corps ou de la communauté qui auront élu lesdits nouveaux adjoints, lequel compte sera par eux examiné, contredit, si le cas y échet, & arrêté, & le reliquat sera remis provisoirement aux gardes, syndics & adjoints lors en charge; nous réservant de prescrire la forme en laquelle il sera procédé à la revision des comptes desdits corps & communautés: défendons au surplus très-expressément d'y porter aucune dépense pour présens à titre d'étrenne, ou sous quelque prétexte que ce puisse être, sous peine de radiation desdites dépenses, dont lesdits gardes, syndics & adjoints demeureront responsables en leur propre & privé nom.

XXXII. Toutes les contestations à naître concernant les corps des marchands & communautés d'arts & métiers, & la police générale & particulière desdits corps & communautés, continueront d'être portées en première instance aux audiences de police de notre châtelet, en la manière accoutumée, sauf l'appel en notre parlement.

XXXIII. Les ordonnances & réglemens concernant le colportage seront exécutés: en conséquence, faisons défenses aux maîtres & maîtresses des corps & communautés, à ceux qui leur seront agrégés, & à tous gens sans qualité, de colporter, crier & étaler aucunes marchandises dans les rues, places & marchés publics, & de les porter de maisons en maisons pour les y annoncer, sous peine de saisie & confiscation desdites marchandises & d'amende. N'entendons comprendre dans lesdites défenses les marchandises de fruiterie, les légumes, herbages, & autres menues denrées & marchandises, dont l'étalage & le colportage dans les rues, ont été de tout temps permis, ainsi que celles dont le débit tient aux professions libres, & qui sont comprises dans la liste annexée à notre présent édit.

XXXIV. Voulons néanmoins que les pauvres maîtres & veuves de maîtres, qui ne seront point en état d'avoir une boutique, puissent, après avoir obtenu les permissions requises & ordinaires, tenir une échoppe ou étalage couvert & en lieu fixe, dans les rues, places & marchés, pourvu qu'ils n'embarrassent point la voie publique; à la charge par eux d'en faire leur déclaration au bureau de leur corps ou communauté, même de renouveller ladite déclaration à chaque changement de place, & d'avoir dans l'endroit le plus apparent de leur échoppe ou étalage, un tableau sur lequel seront imprimés en gros caractères, leurs noms & qualités; & dans ce cas, lesdits maîtres ou veuves de maîtres seront tenus de faire personnellement par eux-mêmes, leurs femmes ou enfans, leur commerce, sans pouvoir se faire représenter par aucun autre préposé, auxdites échoppes ou étalages, sous les peines portées en l'article précédent. N'entendons comprendre dans les marchandises qui pourront être ainsi étalées, celles de matières d'or & d'argent, ainsi que les armes offensives & défensives, dont nous défendons l'étalage & le colportage.

XXXV. Les maîtres & agrégés ne pourront louer leur maîtrise, ni prêter leur nom, directement ou indirectement, à d'autres maîtres, & particuliérement à des gens sans qualités, sous peine d'être destitués de leurs maîtrises, & privés du droit qu'ils avoient d'exercer leur commerce ou profession, même d'être condamnés à des dommages & intérêts, & à une amende envers le corps ou la communauté.

XXXVI. Défendons à toutes personnes sans qualité, d'entreprendre sur les droits & professions desdits corps & communautés, à peine de confiscation des marchandises, outils & ustensiles trouvés en contravention, d'amende & de dommages-intérêts; le tout applicable, savoir, les trois quarts aux corps & communautés, & l'autre quart aux gardes, syndics & adjoints qui auront fait la saisie. Permettons néanmoins à tous particuliers de faire le commerce en gros, lequel demeurera libre comme par le passé. Voulons pareillement que tous les habitans de notre bonne ville de Paris puissent tirer directement des provinces, & en acquittant les droits qui peuvent être dus, les denrées & marchandises qui leur seront nécessaires pour leur usage & leur consommation seulement.

XXXVII. Tous les maîtres & agrégés dans chaque corps ou communauté, pourront s'établir & ouvrir boutique par-tout où ils jugeront à propos, sans avoir égard à la distance des boutiques ou atteliers; à l'exception cependant des garçons ou compagnons, lesquels, en s'établissant, seront tenus de se conformer, à l'égard des maîtres chez lesquels ils auront servi & travaillé, aux usages admis dans chaque corps & communauté, ou aux réglemens qui seront faits à ce sujet.

XXXVIII. Les maîtres ne pourront, s'ils n'y sont expressément autorisés par leurs statuts, donner aucun ouvrage à faire en ville, ni employer aucun apprentif, compagnon ou ouvrier, hors de leurs boutiques, magasins ou atteliers, & ce, sous quelque prétexte que ce puisse être, si ce n'est pour poser & finir les ouvrages qui leur auront été commandés dans les lieux pour lesquels ils seront destinés, sous peine de confiscation desdits ouvrages ou marchandises, & d'amende. Leur défendons pareillement, & sous les mêmes peines, de tenir & d'avoir plus d'une boutique ou attelier, à moins qu'ils n'aient obtenu la permission de cumuler deux professions dans plusieurs corps ou communautés.

XXXIX. Il sera procédé à de nouveaux sta-

tuts & réglemens, pour chacun des six-corps & des quarante-quatre communautés, créés par le présent édit, par lesquels il sera pourvu sur la forme & la durée des apprentissages qui seront jugés nécessaires pour exercer quelques-unes des professions; sur les visites que les gardes, syndics & adjoints seront tenus de faire chez les maîtres, pour y constater les défectuosités ou mal-façons des ouvrages & marchandises; faire la vérification des poids & mesures, & sur tout ce qui pourra intéresser lesdits corps & communautés, & qui n'aura pas été prévu par les dispositions de notre présent édit; à l'effet de quoi les gardes, syndics, adjoints & députés, remettront, dans l'espace de deux mois, au lieutenant général de police, les articles des statuts & réglemens qu'ils estimeront devoir proposer; pour, sur l'avis dudit lieutenant général de police, & de notre procureur au châtelet, être lesdits statuts & réglemens revêtus, s'il y a lieu, de nos lettres qui seront adressées à notre cour de parlement, en la forme ordinaire.

XL. Les réglemens concernant la police des compagnons d'arts & métiers, notamment les lettres-patentes du 2 janvier 1749, seront exécutés; en conséquence, défendons auxdits compagnons de quitter leurs maîtres sans les avoir avertis dans le temps fixé par lesdits réglemens, & sans avoir obtenu d'eux un certificat de congé, dans lequel les maîtres rendront compte de la conduite & du travail desdits compagnons. Défendons aux maîtres de refuser lesdits certificats après le temps de l'avertissement expiré, sous quelque prétexte que ce puisse être; voulons qu'à leur refus, les gardes, syndics ou adjoints, ou au refus de ceux-ci, le lieutenant général de police puisse, après avoir entendu le maître, délivrer au compagnon une permission d'entrer chez un autre maître: défendons pareillement à tous les maîtres de recevoir aucun compagnon, qu'il ne leur ait représenté le certificat de congé ci-dessus prescrit, ou la permission qui en tiendra lieu, & sous telles peines qu'il appartiendra contre les maîtres, garçons ou compagnons.

XLI. Tous ceux qui se prétendront créanciers des anciens corps & communautés, seront tenus de remettre, si fait n'a été, dans deux mois pour tout délai, à compter du jour de l'enregistrement & publication de notre présent édit, au lieutenant général de police de la ville de Paris, les titres de leurs créances, ensemble toutes les pièces justificatives de leur propriété ou copies d'icelles duement collationnées pardevant notaires, pour être procédé par ledit lieutenant général de police, à la liquidation desdites créances, & pourvu sur ses ordonnances au paiement des arrérages de rentes, ainsi qu'au remboursement des capitaux.

XLII. Il sera procédé à la vente des immeubles réels & fictifs, qui appartenoient auxdits corps & communautés, pardevant ledit lieutenant général de police, à la requête, poursuite & diligence de notre procureur au châtelet, & ce, en la forme prescrite pour l'aliénation des biens des gens de main-morte, pour, les deniers en provenans, être employés à l'acquittement des dettes desdits corps & communautés, & aux indemnités auxquelles nous nous réservons de pourvoir: exceptons néanmoins de ladite vente les immeubles appartenans au corps des orfévres qui n'ont point été supprimés, ainsi que les maisons que nous jugerons nécessaires à aucuns des autres corps pour y tenir leurs bureaux: voulons que ce qui restera du prix desdites ventes, ainsi que les trois quarts des droits de réception à la maîtrise, lesquels seront perçus à notre profit, demeurent spécialement affectés au paiement des principaux, arrérages de rentes & accessoires, jusqu'à l'extinction d'iceux.

XLIII. Faisons défenses auxdits corps & communautés, compagnons, apprentifs & ouvriers, d'établir ou renouveller les confrairies & associations que nous avons ci-devant éteintes & supprimées, ou d'en établir de nouvelles, sous quelque prétexte que ce soit, sauf à être pourvu par le sieur archevêque de Paris en la forme ordinaire, à l'acquit des fondations & à l'emploi des biens qui y étoient affectés.

XLIV. Tous les procès qui existoient entre les corps & communautés de notre bonne ville de Paris, au jour de leur suppression, ou pour saisies faites à leur requête, demeureront éteints & assoupis, à compter dudit jour; sauf à être pourvu, si fait n'a été, par le lieutenant général de police, à la restitution des effets saisis & au paiement des frais faits jusqu'audit jour.

XLV. Supprimons les lettres domaniales qui étoient ci-devant accordées en notre nom & moyennant une redevance à notre profit, pour la vente en regrat de la marchandise de fruiterie, de la bière, de l'eau-de-vie & autres menues marchandises, nous réservant de pourvoir à cet égard à l'indemnité de qui il appartiendra. Voulons que lesdites marchandises en regrat soient vendues librement, à l'exception néanmoins de la bière, du cidre & de l'eau-de-vie dont la vente en boutique appartiendra; savoir, celle de la bière aux limonnadiers & vinaigriers en concurrence avec les brasseurs; & le cidre & l'eau-de-vie, auxdits limonnadiers & vinaigriers exclusivement. Notre intention étant que le débit de l'eau-de-vie à petite mesure puisse se faire sur la permission du sieur lieutenant général de police, délivrée sans frais, dans les rues & sur des tables hors desdites boutiques, & dans des échoppes.

XLVI. Tous ceux qui étoient en possession d'accorder des privilèges d'arts & métiers, seront tenus de remettre dans un mois pour tout délai, entre les mains du contrôleur général de nos finances, leurs titres & mémoires, pour être par nous pourvu, soit à la conservation de leur droit, soit à leur indemnité; & jusqu'à ce, voulons qu'ils ne puissent concéder aucun nouveau privilège.

XLVII. A compter du jour de la publication de notre présent édit, nul ne pourra se faire inscrire sur les registres de la police, pour avoir le droit d'exercer un commerce ou une profession dépendant desdits corps & communautés : exceptons néanmoins les habitans du fauxbourg S. Antoine & des autres lieux jouissant de privilèges; & pour leur donner une nouvelle marque de notre protection, leur accordons un délai de trois mois, à compter dudit jour, pour se faire inscrire sur lesdits registres; au moyen de quoi, & en se conformant aux dispositions de l'article VIII, ils jouiront du droit d'exercer leurs commerce & profession, tant dans ledit fauxbourg S. Antoine & autres lieux prétendus privilégiés, que dans l'intérieur de notre bonne ville de Paris; passé lequel délai de trois mois, ceux desdits habitans qui ne se seront pas fait inscrire, ne seront plus admis à ladite inscription, & ils ne pourront exercer aucun commerce ni profession dépendant desdits corps & communautés, à peine de saisie, amende & confiscation, à moins qu'ils ne se fassent recevoir à la maîtrise.

XLVIII. Maintenons & confirmons, en tant que de besoin, les seigneurs, tant ecclésiastiques que laïques, propriétaires de haute-justice dans notre bonne ville, fauxbourgs & banlieue de Paris, en tous les droits qui y sont inhérens. Voulons néanmoins que pour le bien & la sûreté du commerce & le maintien de la police générale, les marchands & artisans qui sont établis, ou qui voudroient s'établir dans l'étendue desdites justices, territoires, enclos de leurs maisons & autres lieux en dépendans, soient tenus de se faire inscrire sur les registres de la police, dans le même délai de trois mois, ou de se faire recevoir à la maîtrise; & ce, aux conditions & sous les peines portées aux articles précédens, sauf à être par nous pourvu, s'il y a lieu, envers lesdits seigneurs, à telle indemnité qu'il appartiendra.

XLIX. Avons pareillement maintenu & confirmé, maintenons & confirmons l'hôpital de la Trinité & celui des Cent-Filles, dans les droits & privilèges dont ils jouissoient avant la suppression des maîtrises, dans les corps & communautés d'arts & métiers. Voulons en outre, qu'il soit payé à l'avenir audit hôpital de la Trinité, la moitié du droit dû à l'hôpital général par chaque récipiendaire, lequel sera aussi tenu d'en représenter la quittance avant de pouvoir être admis à la maîtrise.

L. Nous nous réservons au surplus d'étendre, s'il y a lieu, les dispositions de notre présent édit, aux corps & communautés d'arts & métiers des différentes villes de notre royaume, ou d'y pourvoir par des réglemens particuliers, sur le compte que nous nous serons fait rendre de l'état & situation desdits corps & communautés.

LI. Avons dérogé & dérogeons par le présent édit, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts, statuts & réglemens contraires à icelui. Si donnons en mandement à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, que notre présent édit ils aient à faire lire, publier & registrer; & le contenu en icelui garder, observer & exécuter selon sa forme & teneur, nonobstant toutes choses à ce contraires; aux copies duquel, collationnées par l'un de nos amés & féaux conseillers-secrétaires, voulons que foi soit ajoutée comme à l'original: car tel est notre plaisir. Et afin que ce soit chose ferme & stable à toujours, nous y avons fait mettre notre scel.

ÉTAT des six Corps de Marchands, & des quarante-quatre Communautés d'Artisans, rétablis, créés & réunis par l'édit de ce mois, contenant l'indication des genres de commerce & des professions qui sont attribués à aucuns desdits Corps ou Communautés, soit exclusivement, soit concurremment entr'eux.

En général tous les Fabricans & Artisans qui font partie des Corps & Communautés, auront le droit de vendre non seulement les marchandises & les ouvrages qu'ils auront faits ou fabriqués, mais encore tous ceux qu'ils auront droit de faire & fabriquer, & même de les tirer des provinces, ainsi que les matières premières qu'ils emploieront, par concurrence avec les Marchands.

SIX-CORPS.

INDICATION des genres de commerce & des professions attribués à chaque Corps.

Nos.	*Dénomination des Six-Corps.*	*Attribution.*
1	*Drapiers.* .... *Merciers.*	Le Drapier-Mercier pourra tenir & vendre en gros & en détail, toutes sortes de marchandises, en concurrence avec tous les fabricans & artisans de Paris, même ceux compris dans les six-corps; mais il ne pourra fabriquer ni mettre en œuvre aucunes marchandises, même sous prétexte de les enjoliver.

Nos.	Dénomination des Six-Corps.	Attribution.
2.	*Epiciers.*	*Objets de commerce réunis aux Epiciers, en concurrence seulement avec quelques communautés.* Le commerce des drogues simples sans manipulation. Celui du vinaigre indéfiniment, en concurrence avec le Vinaigrier. Celui de l'eau-de-vie & des liqueurs, même en détail, sans pouvoir les servir & donner à boire dans leurs boutiques & magasins. Le café brûlé, en grain & en poudre, en concurrence avec le Limonadier. La graineterie indéfiniment, en concurrence avec le Grainier.
3.	*Bonnetiers. Pelletiers. Chapeliers.*	Ils pourront seuls exercer la profession de Coupeur de poil.
4.	*Orfèvres. Batteurs d'or. Tireurs d'or.*	La mise en œuvre en pierres fines seulement, en concurrence avec les Lapidaires.
5.	*Fabricans d'étoffe & de gaze. Tissutiers, Rubaniers.*	La peinture des gazes & des rubans, en concurrence avec les Peintres.
6.	*Marchands de Vin.*	

QUARANTE-QUATRE COMMUNAUTÉS.

Nos.	Dénomination des Communautés.	Attributions.
1.	*Amidoniers.*	
2.	*Arquebusiers. Fourbisseurs. Couteliers.*	Faculté de fabriquer & polir tous les ouvrages d'acier.
3.	*Bouchers.*	
4.	*Boulangers.*	Faculté d'employer en concurrence avec les Pâtissiers, le beurre, le lait & les œufs dans leur pâte.
5.	*Brasseurs.*	
6.	*Brodeurs. Passementiers-Boutonniers.*	
7.	*Cartiers.*	
8.	*Chaircuitiers.*	
9.	*Chandeliers.*	
10.	*Charpentiers.*	
11.	*Charrons.*	
12.	*Chauderonniers. Balanciers. Potiers d'Etain.*	
13.	*Coffretiers. Gaîniers.*	En concurrence avec le Sellier, pour faire & garnir les vaches ou malles d'impériales des chaises & carrosses.
14.	*Cordonniers.*	
15.	*Couturières. Découpeuses.*	En concurrence pour la garniture des robes, avec les ouvrières en modes; & pour les corps de femme & enfans, avec les Tailleurs.
16.	*Couvreurs. Plombiers. Carreleurs. Paveurs.*	Le commerce de Potier de terre réuni au Faïencier.

N°s.	*Dénomination des Communautés.*	*Attributions.*
17.	*Ecrivains.*	
18.	*Faiseuses & Marchandes de modes.*	La broderie en concurrence avec les Brodeurs.
	Plumassières.	La découpure en concurrence avec les Couturières.
19.	*Faïenciers.*	La concurrence avec le Mercier, pour la vente des Porcelaines.
	Vitriers.	En concurrence avec le Mercier, pour la vente des poteries de terre.
	Potiers de terre.	La profession de Carreleur, réunie aux Couvreurs, Paveurs.
20.	*Ferrailleurs.* *Cloutiers.* *Epingliers.*	Le commerce de petite clincaillerie, en échoppe ou étalage seulement, & non en boutique ni magasin; & ce en concurrence avec le Mercier.
21.	*Fondeurs.* *Doreurs* } *sur métaux.* *Graveurs* } *sur métaux.*	Les fontes garnies en fer, en concurrence avec le Mercier.
22.	*Fruitiers-orangers.* *Grainiers.*	Le commerce des graines, en concurrence avec l'Epicier.
23.	*Gantiers.* *Boursiers.* *Ceinturiers.*	
24.	*Horlogers.*	
25.	*Imprimeurs en taille-douce.*	
26.	*Lapidaires.*	La mise en œuvre en fin, en concurrence avec les Orfèvres, & en faux exclusivement.
27.	*Limonadiers.* *Vinaigriers.*	La profession du Confiseur, en concurrence avec l'Epicier & le Pâtissier. La vente du vinaigre, en concurrence avec l'Epicier. Le commerce d'eau-de-vie & de liqueurs en gros & en détail, en concurrence pour la vente en gros, avec l'Epicier. Le détail de la bière, en concurrence avec les Brasseurs, & le cidre exclusivement, ainsi que le droit de servir & donner à boire dans leurs boutiques, l'eau-de-vie & les liqueurs.
28.	*Lingères.*	
29.	*Maçons.*	
30.	*Maîtres en fait d'armes.*	
31.	*Maréchaux-ferrans.* *Eperonniers.*	Le Maréchal-grossier, réuni au Taillandier-Serrurier.
32.	*Menuisiers-ébénistes.* *Tourneurs.* *Layetiers.*	
33.	*Paumiers.*	
34.	*Peintres.* *Sculpteurs.*	En bâtimens, voitures & meubles, Vernisseurs, Doreurs sur bois, Sculpteurs-Marbriers; le commerce des tableaux, en concurrence avec le Mercier & le Tapissier; & celui de Couleurs, en concurrence avec l'Epicier. La Peinture & la Sculpture, comme arts libres.
35.	*Relieurs.* *Papetiers-colleurs & en meubles....*	Le commerce de tout ce qui sert à l'écriture & au dessin, en concurrence avec le Mercier. La peinture & le vernis des papiers, en concurrence avec le Peintre.
36.	*Selliers.* *Bourreliers.*	La concurrence avec les Serruriers, pour faire & poser les stores, & ferrer les portes de voitures.

Nos.	Dénomination des Communautés.	Attributions.
37.	*Serruriers.* *Taillandiers-Ferblantiers.* *Maréchaux-grossiers.*	Les Maréchaux-ferrans séparés.
38.	*Tabletiers.* *Luthiers.* *Eventaillistes.*	La peinture & le vernis rélatifs à ces professions, en concurrence avec le Peintre-Sculpteur.
39.	*Tanneurs-Hongroyeurs.* *Corroyeurs.* *Peaussiers.* *Mégissiers.* *Parcheminiers.*	
40.	*Tailleurs.* *Frippiers d'habits & de vêtemens, en boutique ou échope.*	Faculté de faire des boutons d'étoffe, en concurrence avec le Passementier-boutonnier. Les Frippiers-brocanteurs achetant & vendant dans les rues, libres, en observant les réglemens de police; sa majesté se réservant d'en fixer le nombre, s'il y a lieu. Les Frippiers en meubles, réunis aux Tapissiers.
41.	*Tapissiers.* *Frippiers en meubles & ustensiles.* *Miroitiers.*	Les Frippiers d'habits, réunis aux Tailleurs.
42.	*Teinturiers en soie, &c.* Idem *du grand teint.* Idem *du petit teint.* *Tondeurs* } *de draps.* *Foulons* } *de draps.*	
43.	*Tonneliers.* *Boisseliers.*	
44.	*Traiteurs.* *Rôtisseurs.* *Pâtissiers.*	La profession de Confiseur, en concurrence avec l'Epicier & le Limonnadier.

LISTE des Professions faisant partie des Communautés supprimées, qui pourront être exercées librement.

Bouquetières.
Brossiers.
Boyaudiers.
Cardeurs de laine & coton.
Coëffeuses de femmes.
Cordiers.
Frippiers-brocanteurs, achetant & vendant dans les rues, halles & marchés, & non en place fixe.
Faiseurs de fouets.
Jardiniers.
Linières filassières.
Maîtres de danse.
Nattiers.
Oiseleurs.
Patenotriers, Bouchonniers.
Pêcheurs à verge.
Pêcheurs à engin.
Savetiers.
Tisserands.
Vanniers.
Vidangeurs.

Sans préjudice aux professions qui ont été jusqu'à présent libres, & qui continueront à être exercées librement.

TARIF des Droits de Réception dans les Corps & Communautés créés par Edit de ce mois.

NOMS des Corps et Communautés.	Droits *de réception.*
SIX CORPS.	
1. Drapiers, Merciers,	1000 l.
2. Epiciers,	800
3. Bonnetiers, Pelletiers, Chapeliers,	600
4. Orfèvres, Batteurs d'or, Tireurs d'or,	800
5. Fabricans d'étoffes & de gazes, Tissutiers-Rubaniers,	600
6. Marchands de vin,	600
COMMUNAUTÉS.	
1. Amidonniers,	300
2. Arquebusiers, Fourbisseurs, Couteliers,	400
3. Bouchers,	800
4. Boulangers,	500
5. Brasseurs,	600
6. Brodeurs, Passementiers-Boutonniers,	400
7. Cartiers,	400
8. Chaircuitiers,	600
9. Chandeliers,	500
10. Charpentiers,	800
11. Charrons,	800
12. Chaudronniers, Balanciers, Potiers d'étain,	300
13. Coffretiers, Gainiers,	400
14. Cordonniers,	200
15. Couturières, Découpeuses,	100
16. Couvreurs, Plombiers, Carreleurs, Paveurs,	500
17. Ecrivains,	200
18. Faiseuses & Marchandes de modes, Plumassières,	300

NOMS des Communautés.	Droits *de réception.*
19. Fayenciers, Vitriers, Potiers de terre,	500
20. Ferrailleurs, Cloutiers, Epingliers,	100
21. Fondeurs, (*sur métaux.* Doreurs, Graveurs,)	400
22. Fruitiers-Orangers, Grainiers,	400
23. Gantiers, Boursiers, Ceinturiers,	400
24. Horlogers,	500
25. Imprimeurs en taille-douce,	300
26. Lapidaires,	400
27. Limonnadiers, Vinaigriers,	600
28. Lingères,	500
29. Maçons,	800
30. Maîtres d'armes,	200
31. Maréchaux ferrans, Eperonniers,	600
32. Menuisiers, Tourneurs, Layetiers,	500
33. Paumiers,	600
34. Peintres Sculpteurs,	500
35. Relieurs, Papet. colleurs & en meubles,	200
36. Selliers, Bourreliers,	800
37. Serruriers, Taillandiers-Ferblantiers, Maréchaux grossiers,	800
38. Tabletiers, Luthiers, Eventaillistes,	400
39. Tanneurs, Corroyeurs, Peaussiers, Mégissiers, Parcheminiers,	600
40. Tailleurs, Frippiers d'habits,	400
41. Tapissiers, Frippiers en meubles, Miroitiers,	600
42. Teinturiers en soie, *&c.* Teinturiers du grand teint, Teinturiers du petit teint, Tondeurs, Foulons de draps,	500
43. Tonneliers, Boisseliers,	300
44. Traiteurs, Rôtisseurs, Pâtissiers,	600

TARIF des droits de confirmation, réunion & admission dans les six corps, à annexer sous le contre-scel de l'édit de ce mois.

NOMS DES SIX CORPS.	DROIT de confirmation, faisant le cinquieme du droit de maîtrise, lequel se trouve confondudans celui de réunion, lorsqu'il a lieu.	DROIT de réunion, faisant le quart ou le tiers du droit de maîtrise, dans lequel se trouve compris celui de confirmation.	DROIT d'admission dans les six corps, faisant le tiers du droit de maîtrise.
1. { Drapiers, Merciers, }		250 l.	
2. Epiciers,	160 l.		
3. { Bonnetiers,		200	
Pelletiers,		200	
Chapeliers, }		200	200 l.

NOMS DES SIX-CORPS.	DROIT de confirmation, &c.	DROIT de réunion, &c. liv. s. d.	DROIT d'admission, &c. liv. s. d.
4. { Orfèvres,		266 13 4	
Batteurs d'or,		266 13 4	266 13 4
Tireurs d'or, }		266 13 4	266 13 4
5. { Fabricans d'étoffes & de gazes, . . . Tissutiers-Rubaniers, }		150	200
6. Marchands de vin . . .	120		200

NOMS DES COMMUNAUTÉS.	Droit de confirmation, faisant le cinquième du droit de maîtrise, &c.	Droit de réunion, faisant le quart ou le tiers du droit de maîtrise, &c.		
		liv.	s.	d.
1. Amidonniers,	60 l.			
2. Arquebusiers, Fourbisseurs, Couteliers,		133	6	8
3. Bouchers,	160			
4. Boulangers,	100			
5. Brasseurs,	120			
6. Brodeurs, Passementiers-Boutonniers,		100		
7. Cartiers,	80			
8. Chaircuitiers,	120			
9. Chandeliers,	100			
10. Charpentiers,	160			
11. Charrons,	160			
12. Chaudronniers, Balanciers, Potiers d'étain,		100		
13. Coffretiers, Gainiers,		100		
14. Cordonniers,	40			
15. Couturières, Découpeuses,		25		
16. Couvreurs, Plombiers, Carreleurs, Paveurs,		166	13	4
17. Ecrivains,	40			
18. Faiseuses & Marchandes de Modes, Plumassieres,		100		
19. Fayenciers, Vitriers, Potiers de terre,		166	13	4
20. Ferrailleurs, Cloutiers, Epingliers,		33	6	8
21. Fondeurs: Doreurs & Graveurs sur métaux,		133	6	8
22. Fruitiers-Or. Grainiers,		100		
23. Gantiers, Boursiers, Ceinturiers,		133	6	8
24. Horlogers,	100			

NOMS DES COMMUNAUTÉS.	Droit de confirmation, &c.	Droit de réunion faisant, &c.		
		liv.	s.	d.
25. Imprimeurs en taille-douce,	60 l.			
26. Lapidaires,	80			
27. Limonnadiers, Vinaigr.		150		
28. Lingères,	100			
29. Maçons,	160			
30. Maîtres d'armes,	40			
31. Maréchaux ferrans, Eperonniers,		150		
32. Menuisiers, Tourneurs, Layetiers,		166	13	4
33. Paumiers,	120			
34. Peintres-Sculpteurs,	100			
35. Relieurs, Papetiers-Colleurs & en meubles,		50		
36. Selliers, Bourreliers,		200		
37. Serruriers, Taillandiers-Ferblantiers, Maréchaux grossiers,		266	13	4
38. Tabletiers, Luthiers, Eventaillistes,		133	6	8
39. Tanneurs, Corroyeurs, Peaussiers, Mégissiers, Parcheminiers,		200		
40. Tailleurs, Frip. d'habits,		100		
41. Tapissiers, Frippiers en meubles, Miroitiers,		200		4
42. Teinturiers en soie, &c. Teint. du grand teint, Teint. du petit teint, Tondeurs de draps, Foulons de draps,		166	13	4
43. Tonneliers, Boisseliers,		75		
44. Traiteurs, Rôtisseurs, Pâtissiers,		200		

TABLEAU de comparaison entre les droits & frais de réception qui étoient exigés anciennement dans les corps & communautés, & ceux qui sont fixés par le nouveau tarif.

On observe que, dans beaucoup de communautés, on recevoit plus de maîtres sans qualité que d'apprentis; & que ces premiers payoient le double des autres ou environ.

Pour présenter un état exact de comparaison, on a donc été obligé de marquer par un *A* ou une *S*, les réceptions qui se faisoient le plus communément dans chaque communauté, soit des apprentis, soit des gens sans qualité. A *signifie apprenti*, S *sans qualité*.

SIX CORPS.		Anciens droits & frais de réception.	Totaux	Nouveau Tarif.
		liv.	liv.	liv.
1. { Drapiers,	*A.*	3240	4940	1000
Merciers,	*S.*	1700		
2. Epiciers,	*S.*		1700	800

SIX-CORPS.		Anciens droits & frais de réception.	Totaux.	Nouveau Tarif.
		liv.	liv.	liv.
3. { Bonnetiers,	*A.*	1500	3600	600
Pelletiers,	*A.*	1000		
Chapeliers,	*A.*	1100		

Six-Corps.			Anciens droits & frais de réception.	Totaux.	Nouveau Tarif.
			liv.	liv.	liv.
4.	Orfèvres,	S.	2400		
	Batteurs d'or,		Les deux communautés ne recevoient pas de maîtres étrang. les fils succédoient aux pères.		800
	Tireurs d'or,				
5.	Fabr. d'ét. & de gazes,	S.	1000	1750	600
	Tissutiers-Rubaniers,	A.	750		
6.	Marchands de vin,	A.		800	600

COMMUNAUTÉS.

Communautés.			Anciens droits & frais de réception.	Totaux.	Nouveau Tarif.
			liv.	liv.	liv.
1.	Amidonniers,	A.		450	300
2.	Arquebusiers,	A.	650	2550	400
	Fourbisseurs,	A.	1200		
	Couteliers,	A.	700		
3.	Bouchers,	A.		1500	800
4.	Boulangers,	A.		900	500
5.	Brasseurs,	A.		1100	600
6.	Brodeurs,	A.	666	1066	400
	Passementiers-Bouton.	A.	400		
7.	Cartiers,	A.		1000	400
8.	Chaircuitiers,	A.		1200	600
9.	Chandeliers,	A.		900	500
10.	Charpentiers,	A.		1800	800
11.	Charrons,	A.		1500	800
12.	Chauderonniers,	A.	520	1770	300
	Balanciers,	A.	450		
	Potiers d'étain,	A.	800		
13.	Coffretiers,	A.	700	1300	400
	Gainiers,	A.	600		
14.	Cordonniers,	A.		350	200
15.	Couturières,	A.	175	475	100
	Découpeuses,	A.	300		
16.	Couvreurs,	A.	1300	3962	500
	Plombiers,	A.	1000		
	Carreleurs,	S.	750		
	Paveurs,	A.	912		
17.	Ecrivains,	S.		500	200
18.	Fais. & Marc. de Mod.	A.	800	1300	300
	Plumassières,	A.	500		
19.	Fayanciers,	A.	750	2400	500
	Vitriers,	A.	900		
	Potiers de terre,	A.	750		
20.	Ferrailleurs,	S.	400	1200	100
	Cloutiers,	A.	300		
	Epingliers,	A.	500		
21.	Fondeurs,	A.	500	1600	400
	Doreurs sur métaux,	A.	600		
	Graveurs sur métaux,	A.	500		
22.	Fruitiers-Orangers,	S.	900	1400	400
	Grainiers,	A.	500		
23.	Gantiers,	A.	630	1510	400
	Boursiers,	A.	480		
	Ceinturiers,	A.	400		
24.	Horlogers,	A.		909	500
25.	Imp. en taille-douce,	A.		650	300
26.	Lapidaires,	A.		500	400
27.	Limonnadiers,	A.	1400	2100	600
	Vinaigriers,	A.	700		
28.	Lingères,	S.		1200	500
29.	Maçons,	S.		1700	800
30.	Maîtres d'armes,		ne rendoient pas de compte.		200
31.	Maréchaux ferrans,	A.	1800	2400	600
	Eperonniers,	A.	600		
32.	Menuisiers,	A.	900	1878	500
	Tourneurs,	A.	418		
	Layetiers,	A.	560		
33.	Paumiers,	S.		1500	600
34.	Peintres-Sculpteurs,	A.		500	500
35.	Relieurs,	A.	600	1000	200
	Papetiers-colleurs,	A.	400		
36.	Selliers,	A.	1500	2400	800
	Bourreliers,	A.	900		
37.	Serruriers,	A.	968	3368	800
	Taillandiers-Ferblant.	A.	600		
	Maréchaux grossiers,	A.	1800		
38.	Tabletiers,	A.	650	1570	400
	Luthiers,	A.	400		
	Eventaillistes,	A.	520		
39.	Tanneurs,	A.	800	3900	600
	Corroyeurs,	A.	1000		
	Peaussiers,	A.	600		
	Mégissiers,	A.	700		
	Parcheminiers,	A.	800		
40.	Tailleurs,	A.	420	1138	400
	Frippiers d'habits,	A.	718		
41.	Tapissiers,	A.	700	2118	600
	Frippiers en meubles,	A.	718		
	Miroitiers,	A.	700		
42.	Teintur. en soie, &c.	A.	900	1350	500
	Idem, du gr. teint,		ne rendoient pas de comp.		
	Idem, du pet. teint,				
	Tondeurs de draps,	A.	450		
	Foulons *idem*,		ne rendoient pas de comp.		
43.	Tonneliers,	A.	800	1250	300
	Boisseliers,	A.	450		
44.	Traiteurs,	A.	600	2900	600
	Rôtisseurs,	A.	1000		
	Pâtissiers,	A.	1300		

Lettres-patentes du roi, concernant les manufactures; données à Marli le 5 mai 1779, registrées en parlement le 19 des même mois & an.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris. Attentifs à rendre plus fécondes toutes les ressources de l'état, & à préparer de nouveaux moyens d'étendre, au retour de la paix, son commerce & son industrie, nous avons dû fixer nos regards sur la situation des manufactures. Nous savons que c'est par leur prospérité que l'agriculture est excitée, que la population s'accroît, & que les richesses

s'accumulent. Nous avons remarqué que les systêmes embrassés depuis un assez grand nombre d'années, ont tellement varié, que tantôt on s'est efforcé de soumettre la fabrication à un code de réglemens devenus, par sa complication & son ancienneté, d'une exécution difficile; & que tantôt, par un autre excès, on a voulu abandonner les manufactures à une trop grande licence; de manière que, par une suite de ces vacillations, il règne aujourd'hui dans cette partie une incertitude & un désordre d'où naissent les plus grands inconvéniens. En effet, tandis que dans plusieurs villes des inspecteurs maintenant la rigueur des loix, inquiètent les manufacturiers qui s'en écartent; ailleurs, rebutés par la résistance qu'on leur oppose, ils n'apportent aucun frein à la négligence & aux abus qui se sont introduits; & les marques destinées à constater la bonne fabrication, n'étant plus alors accordées avec assez d'examen, elles ne servent qu'à surprendre la confiance, ou à l'altérer absolument.

Nous avons encore été informés que le plomb qu'on applique aux étoffes fabriquées selon les règles, étant en même temps le signe distinctif de la fabrication nationale, il arrive que des étoffes d'une invention nouvelle, & qui par conséquent ne peuvent être revêtues du sceau des réglemens, sont nécessairement privées de la seule marque qui peut attester qu'elles sont fabriquées en France, ce qui les expose à des saisies lorsqu'elles circulent dans le royaume, & l'industrie se trouve ainsi arrêtée & contrariée par l'autorité même des loix.

Enfin, considérant cette question dans son étendue, nous avons remarqué que si les réglemens sont utiles pour servir de frein à la cupidité mal entendue, & pour assurer la confiance publique, ces mêmes institutions ne devoient pas s'étendre jusqu'au point de circonscrire l'imagination & le génie d'un homme industrieux, & encore moins jusqu'à résister à la succession des modes & à la diversité des goûts. Et comme nous avons trouvé que ces différentes vues ne pouvoient être remplies, ni par un assujettissement trop rigide aux réglemens, ni par leur destruction & l'établissement d'une liberté indéfinie, nous avons dû chercher s'il n'étoit pas quelque régime intermédiaire qui pût servir à conserver les principaux avantages des deux systêmes. Nous avons pensé d'ailleurs que les loix de commerce devoient se modifier avec la variété des temps, & que lorsqu'il s'ouvroit de nouveaux débouchés, & s'élevoit de nouveaux concurrens, il falloit nécessairement s'écarter un peu des règles & des institutions qu'on avoit adoptées dans d'autres circonstances.

Avant de nous déterminer à cet égard, nous avons consulté les chambres du commerce, & les diverses personnes versées dans cette matière; & nous avons observé que nous pouvions remédier à une partie des inconvéniens que nous avons apperçus, en confiant d'abord à chaque ville de manufacture le soin de présenter au conseil de nouveaux réglemens, en leur recommandant de les simplifier, & de les adapter aux temps actuels, aux usages & aux connoissances acquises par l'expérience; de manière que les fabricans n'étant point rebutés par la complication ou la rigueur inutile des loix qu'on leur impose, soient invités par leur intérêt même à s'y conformer.

Pour distinguer ces étoffes, & faire foi de l'examen des jurés-gardes, elles auront un plomb particulier & des marques distinctives inhérentes au tissu. En même temps cependant que nous prenons ces précautions, nous avons cru juste & utile à l'état, d'accorder à tous les fabricans la liberté absolue de faire telle étoffe nouvelle ou différente qu'ils jugeront à propos, pourvu qu'ils n'y mettent jamais le nom ni les marques d'une étoffe connue & réglée; afin que les acheteurs soient alors instruits d'un coup-d'œil, que pour ce genre d'étoffe, ils n'ont d'autre caution de la fabrication que leur propre examen, & la confiance que peut mériter le fabricant, ou le marchand auquel ils s'adressent; & afin cependant que ces mêmes étoffes puissent circuler librement dans le royaume, elles seront également revêtues d'un plomb, mais distinct de celui assigné aux étoffes réglées.

Nous approuvons de plus, que lorsqu'une étoffe nouvelle aura obtenu, par le temps & par le goût général des consommateurs, une vogue & un nom particulier, les chefs de communauté puissent, de concert avec l'inventeur, demander la permission d'en fixer la bonne fabrication, en joignant ces étoffes à la liste de celles dont la composition seroit réglée.

Mais lors même que des chefs de manufacture, avec le dessein de fabriquer conformément aux réglemens, y auroient manqué, ce qui peut arriver par une simple inattention, ou par la faute d'un ouvrier, nous ne voulons plus qu'ils soient exposés, comme ils l'ont été jusqu'à présent, à des peines trop sévères; & nous avons cru devoir modérer ces peines, & les fixer au degré convenable pour prévenir les abus sans rigueur inutile. Mais ne pouvant nous dissimuler que l'examen des étoffes, l'application des réglemens, l'inspection sur les manufactures & la décision des contestations, toutes ces parties enfin qui secondent ou contrarient les intentions bienfaisantes du législateur, sont nécessairement soumises aux erreurs de l'humanité, nous avons puisé dans cette considération de nouveaux motifs pour ménager en tout temps aux fabricans la faculté de s'affranchir de l'assujettissement aux réglemens, du moment qu'il étoit un moyen d'autoriser cette liberté sans nuire à l'ordre du commerce, & sans compromettre la confiance publique.

Nous avons cru aussi devoir accorder une distinction honorable à ceux d'entre les fabricans qui, attachés par un esprit sage à leur profession, auroient

perpétué dans leur famille un ancien établiſſement & une bonne réputation : c'eſt pourquoi nous voulons que ceux d'entre les manufacturiers dont le nom ſeroit connu depuis ſoixante ans dans la même fabrique, puiſſent, en l'inſcrivant ſur leurs étoffes, être diſpenſés de les ſoumettre à l'examen des gardes-jurés ; de manière que le nom d'une manufacture ancienne & renommée devienne un ſceau ſuffiſant de la régularité de la fabrication ; à la charge toutefois de perdre cet avantage, ſi l'on abuſoit jamais d'une confiance auſſi diſtinguée.

En même temps, ayant remarqué que le titre de *manufacture royale* avoit été ſouvent accordé par ſimple faveur, & pourroit l'être encore par de pareils motifs ; que même pluſieurs manufactures naiſſantes le ſollicitoient, pour ſe procurer ſur leurs concurrens un avantage d'opinion qui ne devoit être le fruit que des travaux & des ſuccès réels, nous avons jugé à propos d'ordonner que ce titre ne ſeroit plus accordé qu'à des manufactures uniques dans leur genre, ce qui ne pourroit nuire alors à perſonne. Et quant aux manufactures qui jouiſſent actuellement de ce titre, voulant bien, par égard pour leur profeſſion, ne pas les en priver tout-à-coup, nous nous propoſons, d'après le compte qui nous en ſera rendu, de déterminer l'époque à laquelle tous ces privilèges devront finir.

Par toutes ces diſpoſitions, nous eſpérons encourager les manufactures en général, prévenir les rigueurs & les ſaiſies, & maintenir la bonne fabrication, ſans arrêter les eſſais de l'induſtrie, enfin en évitant l'excès dans ces nouvelles inſtitutions, & en ſe tenant comme au centre des divers ſyſtêmes ; on pourra plus aiſément ſe rapprocher du point de perfection, ſi, par les obſervations de l'expérience, on s'en trouvoit encore écarté. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, Nous avons, par ces préſentes, ſignées de notre main, dit, déclaré & ordonné, voulons & nous plaît ce qui ſuit :

ART. I. Il ſera déſormais libre à tous les fabricans & manufacturiers, ou de ſuivre dans la fabrication de leurs étoffes, telles dimenſions ou combinaiſons qu'ils jugeront à propos, ou de s'aſſujettir à l'exécution des réglemens.

II. Il ſera inceſſamment procédé à la rédaction de nouveaux réglemens de fabrication ; à l'effet de quoi les communautés de fabricans, dans les principaux lieux de fabrique, ſeront tenus de nous adreſſer promptement des mémoires dans leſquels ils indiqueront la manière dont les étoffes devront être fabriquées ſuivant leur dénomination, ou leurs qualités différentes ſous la même dénomination ; pour, leſdits mémoires vus & examinés, être enſuite ſtatué ce qu'il appartiendra.

III. Les étoffes de draperie, ſergeterie, & toutes les étoffes de laine, indiſtinctement, qui ſeront fabriquées d'après les règles preſcrites, continueront de porter les liſières indiquées par les anciens réglemens ; & porteront en outre, aux deux chefs, la lettre *R* tiſſée ſur le métier, ainſi que la dénomination de l'étoffe, le nom du fabricant, & celui du lieu de fabrique ; leſdites étoffes ſeront portées en toile & au ſortir du métier au bureau de fabrique, pour y recevoir, ſi elles ſont reconnues de bonne fabrication, une marque proviſoire en huile & en noir de fumée, à laquelle ſera ſubſtitué après les apprêts, s'ils ont été donnés ſuivant les règles preſcrites, un plomb portant d'un côté le mot *réglée* & le *milléſime*, & de l'autre le nom du bureau de viſite. Et à l'égard des étoffes de même nature, qui ſeront fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires, leurs liſières ſeront rayées à mille raies, dans telle couleur que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu néanmoins qu'il y ait alternativement un fil noir ou bleu plus gros, & pluſieurs fils de telle couleur que ce ſoit, plus fins dans l'intervalle. Leſdites étoffes libres ne ſeront préſentées au bureau de viſite qu'après les apprêts, pour y recevoir, vérification faite de leurs liſières, un plomb d'une forme différente que celui deſtiné aux étoffes réglées, & qui portera d'un côté l'indication du bureau de viſite, & de l'autre ſeulement le milléſime.

IV. Les toiles blanches, unies ou ouvrées, qui ſeront fabriquées ſelon les réglemens, auront aux deux chefs deux barres tranſverſales de pluſieurs fils rouges ou bleus, bon teint. Leſdites toiles ſeront préſentées au bureau de viſite au ſortir du métier, pour, vérification faite de leur fabrication, y être appoſé par les gardes-jurés ou autres prépoſés à la viſite, une empreinte portant les marques ci-deſſus indiquées ; & pour que leſdites marques ſoient toujours ſubſiſtantes, défendons très-expreſſément, tant aux fabricans qu'aux marchands, d'entamer leſdites toiles par les deux bouts. Quant aux toiles fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires, elles ne pourront porter leſdites barres, même dans des couleurs différentes de celles ci-deſſus indiquées ; & ſeront leſdites toiles revêtues par leſdits gardes-jurés ou autres prépoſés à l'appoſition des marques, d'une empreinte pareille au plomb déſigné pour les étoffes libres.

V. Les toiles rayées, brochées ou mêlangées, porteront des liſières rayées, ſi elles ſont fabriquées ſuivant les règles ; & quant à celles qui ſeront fabriquées d'après des dimenſions arbitraires, elles ne pourront porter que des liſières unies. Leſdites toiles ſeront préſentées au bureau de viſite au ſortir du métier, pour y recevoir le plomb ou l'empreinte de réglement ou de liberté.

VI. Les pièces de bonneterie, fabriquées conformément au réglement, porteront à l'une de leurs extrémités deux barres tranſverſales de fil bleu ou rouge, bon teint ; & à l'égard de celles qui ſeront fabriquées d'une manière arbitraire, elles ne pourront porter aucune barre, même dans des couleurs différentes de celles ci-deſſus preſ-

crites ; & lesdites pièces de bonneterie seront revêtues, suivant la manière dont elles auront été fabriquées, des plombs indiqués par l'article III.

VII. N'entendons rien innover en ce qui concerne les lisières & les marques prescrites par les anciens réglemens, pour toutes les étoffes de soie, de quelque nature & espèce qu'elles puissent être, qui seront fabriquées conformément auxdits réglemens : voulons seulement que pour lesdites étoffes, il soit ajouté sur le plomb dont elles seront revêtues, le mot *réglée* ou simplement la lettre *R*. Et à l'égard des étoffes fabriquées d'après des combinaisons arbitraires, elles pourront porter, au choix du fabricant, toutes lisières indistinctement, autres néanmoins que celles assignées pour les étoffes réglées ; & le plomb dont elles seront revêtues, ne portera point la marque de réglement ci-dessus indiquée.

VIII. Il sera libre à tout fabricant, de teindre & peindre, faire teindre & peindre les étoffes, toiles ou toileries en grand ou petit teint, ou en couleur mêlangée de grand & petit teint ; à la charge par eux de faire apposer sur toutes lesdites étoffes, toiles ou toileries indistinctement, un plomb qui indiquera la manière dont elles sont teintes & le nom du teinturier. Le plomb de bon teint ne sera apposé que sur celles teintes en bon teint ; & à l'égard de celles teintes en petit teint ou en couleur mêlangée, il ne pourra y être mis que le plomb de petit teint ; ordonnons aux gardes-jurés ou autres préposés pour l'apposition du plomb de visite, dans le cas où ils suspecteroient la teinture de quelques-unes desdites étoffes, toiles ou toileries, d'en faire le débouilli suivant l'usage ; & en cas d'infidélité dans l'apposition du plomb de teinture, voulons que ledit plomb soit arraché en vertu d'un jugement rendu dans les formes ordinaires ; que le délinquant soit condamné en l'amende de trois cens livres, & qu'il soit substitué un autre plomb conforme à la qualité reconnue de la teinture de ladite pièce : nous réservant au surplus de statuer par un nouveau réglement sur les changemens qu'il peut être convenable de faire aux réglemens actuels relatifs aux teintures.

IX. Les étoffes qui seront présentées à la visite avec les marques distinctives réservées à celles fabriquées suivant les réglemens, & qui ne s'y trouveront point conformes, seront coupées de six aunes en six aunes ; une des lisières sera arrachée, & la demi-aune attenante à chacun des deux bouts de l'étoffe, sera confisquée : dérogeant à cet égard aux dispositions des réglemens qui porteroient autres & plus grandes peines.

X. Voulons qu'en ce qui concerne les matières d'or & d'argent employées dans la fabrication des étoffes, les anciens réglemens soient exécutés : faisons en conséquence très-expresses inhibitions & défenses à tous fabricans de filer l'or & l'argent faux, autrement que sur le fil, & de mêlanger le fin & le faux dans la même étoffe, sous peine de confiscation & de mille livres d'amende.

XI. Toutes les étoffes de fabrique nationale, sans distinction, pourront circuler librement dans tout le royaume & y être mises en vente, pourvu qu'elles soient revêtues du plomb de réglement ou de celui d'étoffe libre, ainsi que de celui de teinture. Abrogeons expressément le plomb de contrôle prescrit par les articles XXXIX & XLII des réglemens généraux, & les arrêts des 14 décembre 1728 & 5 décembre 1730.

XII. Il ne sera dorénavant accordé aucun titre de manufacture royale, excepté pour les établissemens uniques dans leur genre. Et à l'égard desdits titres ci-devant concédés, voulons que les entrepreneurs qui les ont obtenus, soient tenus de rapporter en notre conseil, dans le délai de trois mois, les arrêts en vertu desquels ils en jouissent, pour être par nous déterminé l'époque à laquelle ledit privilège doit cesser ; & faute par eux de se conformer aux dispositions du présent article dans le délai ci-dessus prescrit, avons dès-à-présent déclaré ledit titre de *manufacture royale* éteint & supprimé.

XIII. Les fabricans qui auront exploité de père en fils pendant soixante ans, & avec une réputation soutenue, la même manufacture, pourront apposer eux-mêmes à leurs étoffes les plombs prescrits, & seront dispensés de les présenter aux bureaux de visite, après néanmoins y avoir été autorisés par nous, & sera ladite autorisation révoquée en cas d'abus.

XIV. Les anciens réglemens concernant la fabrication, vente & expédition des draps destinés pour le Levant, seront exécutés jusqu'à ce qu'il en soit par nous autrement ordonné ; nous réservant de nous expliquer incessamment sur cet objet.

XV. N'entendons non plus, sous le prétexte de la liberté accordée par l'article premier des présentes, rien innover aux dispositions de nos édits concernant les communautés d'arts & métiers : voulons que lesdits édits soient exécutés selon leur forme & teneur.

XVI. Avons dérogé & dérogeons par ces présentes, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens contraires à icelui, lequel néanmoins ne sera exécuté qu'à compter du premier juillet 1780.

Lettres-patentes du roi, portant établissement des bureaux de visite & de marques des étoffes, & réglement pour la manutention desdits bureaux ; données à Versailles le premier juin 1780, registrées en parlement le 14 juillet audit an.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & feaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris ; salut. En conséquence de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, & pour veiller à leur exécution, nous avons cru devoir faire connoître nos intentions sur les

bureaux de marque, & fixer les règles de leur manutention. A ces causes, & autres à ce nous mouvant ; de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons, par ces présentes, signées de notre main, dit, déclaré & ordonné ; disons, déclarons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit.

Art. I. Il sera incessamment établi, si fait n'a été, des bureaux de visite & de marque dans les villes où il y a des communautés de marchands ou fabricans ; dans les principaux lieux de fabrique & de commerce ; ainsi que dans ceux où se tiennent les foires. Lesdits bureaux seront ouverts à des jours & heures fixes & invariables ; & seront desservis par des gardes-jurés, soit marchands, soit fabricans, ou par des préposés que nous nous réservons de nommer. Seront tenus, tant lesdits gardes que lesdits préposés, de prêter serment entre les mains des juges des manufactures, de se conformer, dans l'exercice de leurs fonctions, aux dispositions des réglemens.

II. Dans toutes les villes & lieux où les bureaux de visite & de marque seront desservis par des gardes-jurés, l'élection en sera faite, par la voie du scrutin, dans une assemblée générale de tous les fabricans, convoquée à cet effet par les gardes-jurés pour lors en exercice. Il en sera usé de même à l'égard des gardes-jurés marchands ; & il sera dressé procès-verbal desdites élections, lequel sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures. Seront néanmoins lesdites assemblées convoquées, pour la première fois seulement, par le juge de ladite jurisdiction.

III. Lesdits gardes-jurés resteront en exercice pendant une année. Voulons néanmoins que moitié de ceux qui seront élus dans le mois de juillet de la présente année, en conséquence des dispositions ci-dessus, soient remplacés au premier janvier 1781, & qu'il en soit usé ainsi successivement, de six mois en six mois ; de sorte que, par la suite, les bureaux se trouvent desservis par un nombre égal d'anciens & de nouveaux gardes-jurés.

IV. Seront tenus lesdits gardes-jurés de se trouver au nombre de deux, au moins, aux bureaux de visite & de marque, aux jours & heures qui auront été réglés. Voulons que, dans les bureaux qui seront desservis concurremment par des gardes-jurés marchands & fabricans, il se trouve toujours au bureau un nombre égal de chacun desdits gardes.

V. Seront pareillement tenus lesdits gardes-jurés, ainsi que ceux qui seront par nous préposés pour desservir lesdits bureaux, de visiter & examiner toutes les étoffes qui y seront apportées, & qui seront déclarées être fabriquées d'après les règles prescrites. Si lesdites étoffes se trouvent fabriquées conformément à icelles, lesdits gardes-jurés ou préposés, y apposeront les marques indiquées par les lettres-patentes du 5 mai 1779. Et dans le cas où aucunes desdites étoffes présentées comme fabriquées suivant les réglemens, ne s'y trouveroient pas conformes, soit quant à la fabrication, soit quant à la teinture, ou qu'elles auroient été dégradées par les apprêts, elles seront saisies, & il en sera dressé procès-verbal.

VI. A l'égard des étoffes fabriquées d'après les combinaisons arbitraires, lesdits gardes-jurés constateront si elles sont revêtues des lisières prescrites par lesdites lettres-patentes du 5 mai 1779, ou des marques représentatives desdites lisières. Ils vérifieront pareillement si la qualité de la teinture est conforme à celle annoncée par le plomb apposé sur icelles ; auxquels cas ils seront tenus de les marquer du plomb prescrit par lesdites lettres-patentes. Et où lesdites étoffes seroient dépourvues desdites lisières ou marques, ou n'auroient pas la qualité de la teinture désignée par le plomb, elles seront saisies par lesdits gardes-jurés, lesquels en dresseront procès-verbal.

VII. Aucunes étoffes ne pourront être exposées en vente dans les foires ou marchés, ou autres lieux de consommation, sans avoir été revêtues des plombs & marques ci-dessus prescrites. Et dans le cas où elles en seroient dépourvues, elles seront saisies par les gardes-jurés, lesquels dresseront procès-verbal de ladite saisie.

VIII. Les procès-verbaux continueront d'être dressés sur papier non timbré, sans qu'il soit besoin du ministère d'huissier, & énonceront la nature de la contravention & les articles des réglemens auxquels il aura été contrevenu. Il sera statué sur iceux par les juges qui en doivent connoître, à la poursuite & diligence des gardes-jurés, lesquels pourront porter en dépense dans leurs comptes les frais par eux légitimement faits pour l'obtention des jugemens qui interviendront sur lesdits procès-verbaux : nous réservant au surplus d'accorder, sur les représentations qui nous seront faites par les parties saisies, telles remise & modération que nous jugerons à propos, sur les condamnations qui seront prononcées par lesdits jugemens.

IX. Les coins & autres instrumens servant à marquer les étoffes, ne pourront, sous quelque prétexte que ce soit, être déplacés ni transportés hors desdits bureaux. Voulons en conséquence que, lorsqu'ils ne seront pas employés à la marque des étoffes, ils soient renfermés dans un coffre fermant à deux clefs, dont l'une sera entre les mains d'un des gardes-jurés, & l'autre dans celles du concierge ou garde desdits bureaux. Voulons pareillement que les coins & marques soient renouvellés tous les ans ; & qu'au commencement de chaque année, il soit dressé procès-verbal par le juge des manufactures, du bris de ceux qui auront servi l'année précédente.

X. Il sera tenu par les gardes-jurés, ou par nos

nos préposés pour la desserte desdits bureaux de visite & de marque, des registres paraphés par les juges des manufactures, sur lesquels seront inscrites, sans aucun blanc ni interligne, & jour par jour, toutes les marchandises présentées à la visite & marque. Le registre destiné à l'enregistrement des étoffes de laine, fabriquées d'après les règles prescrites, sera divisé en cinq colonnes, dont la première contiendra la date du jour auquel ladite pièce aura été présentée en toile au bureau de visite; la seconde, le nom du fabricant & celui de son domicile; la troisième, le numéro de la pièce, s'il y en a sur ladite pièce; la quatrième, la dénomination & qualité de l'étoffe; & la cinquième, la date à laquelle l'étoffe aura été marquée après les apprêts. A l'égard des registres destinés à enregistrer les pièces de toiles ou toileries, soierie & bonneterie, aussi fabriquées d'après les règles prescrites, ils ne seront divisés qu'en trois colonnes, dont la première contiendra la date du jour auquel la pièce aura été présentée au bureau; la seconde, le nom du fabricant; & la troisième, la dénomination & qualité de la pièce qui aura été présentée à la visite. Il sera pareillement tenu dans lesdits bureaux des registres particuliers pour les marchandises ci-dessus indiquées, qui auront été fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Lesdits registres ne seront divisés qu'en trois colonnes, dont la première contiendra le nom du fabricant; la deuxième, la dénomination de l'étoffe; & la troisième, la date à laquelle elle aura été marquée.

XI. Il sera payé par ceux qui présenteront des étoffes auxdits bureaux, un sou pour chaque empreinte, marque ou plomb qui seront apposés sur icelles. Et sera ledit droit perçu par lesdits gardes-jurés, ainsi que le produit des amendes & confiscations qui seront prononcées par les juges sur leurs procès-verbaux.

XII. Voulons que les gardes-jurés & autres desservans lesdits bureaux, tiennent bons & fidèles registres du montant du droit qu'ils sont autorisés à percevoir, pour raison des marques & plombs qu'ils apposeront sur les étoffes, ensemble du produit des amendes & confiscations qui seront prononcées sur leurs procès-verbaux. Et seront lesdits registres paraphés, sans frais, par l'un des juges des manufactures.

XIII. La moitié du produit des amendes & confiscations dont la perception est ordonnée par l'article XII ci-dessus, appartiendra aux gardes-jurés & autres préposés pour la visite & marque; lesquels, au moyen de ladite attribution, ne pourront rien prétendre pour la confection de leurs procès-verbaux.

XIV. Avons dérogé & dérogeons par ces présentes, à toutes ordonnances, édits, déclarations, lettres patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine; données à Versailles le 4 juin 1780, registrées en parlement le 14 juillet audit an.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris; salut. Par nos lettres-patentes du 5 mai 1779, concernant les manufactures, nous avons eu dessein d'encourager le talent & l'esprit d'invention, en affranchissant de toute espèce d'examen & de visite, les étoffes qu'on voudroit fabriquer librement; mais en exigeant seulement qu'elles eussent une marque distincte des étoffes fabriquées selon les réglemens, afin que la confiance publique ne pût jamais être trompée. Et cependant nous nous sommes occupés de simplifier les dispositions de ces mêmes réglemens, afin de ne point décourager, par des difficultés mal entendues, ceux des manufacturiers qui attacheroient une juste importance à s'y conformer, & à faire revêtir leurs étoffes, du plomb & des marques qui attestent ce genre de fabrication. Nous avons donc fait rassembler les avis des principaux fabricans, ainsi que ceux des inspecteurs généraux & particuliers des manufactures; & nous proposant de faire connoître successivement nos intentions sur les différentes espèces de manufactures, nous commençons aujourd'hui par déterminer les règles de police générale concernant les étoffes de laine, & nous nous réservons de désigner par des tableaux particuliers, les qualités & les quantités de matières qui devront composer les étoffes, pour être revêtues du plomb de réglement: ce que nous ferons toutefois séparément pour chaque généralité, afin de nous conformer aux usages anciens de tous les grands lieux de fabrique, de manière que les réglemens ne soient point une innovation, mais un moyen de fixer plus distinctement les obligations des fabricans, & d'en rendre l'exécution plus facile. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons, par ces présentes signées de notre main, dit, déclaré & ordonné, disons, déclarons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit.

Art. I. Tout fabricant sera tenu, un mois après la publication du présent réglement, de se faire inscrire par nom, surnom & demeure, si fait n'a été, sur un registre, lequel sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans le ressort de laquelle il fera son domicile. Il ne pourra être exigé par le greffier de ladite jurisdiction, que dix sous, tant pour ledit enregistrement que pour l'extrait sur papier non timbré qui en sera délivré audit fabricant.

II. Il sera dressé pour chaque généralité de notre royaume, des tableaux de fabrication, qui indiqueront les différentes espèces d'étoffes de laine qui s'y fabriquent; les matières & le nom,

bre de fils dont lesdites étoffes doivent être composées, ainsi que leur largeur au sortir du métier & après le foulage. Enjoignons aux ouvriers qui fabriqueront des étoffes auxquelles ils entendront faire apposer les marques indiquées pour les étoffes réglées, de se conformer aux règles prescrites par lesdits tableaux.

III. Les fils de chaîne seront divisés par portées, dont la quantité sera fixée suivant l'usage de chaque fabrique; & toutes les portées de la même chaîne seront composées d'un nombre égal de fils.

IV. La chaîne & la trame seront assorties de façon que l'étoffe soit uniforme de la tête à la queue. Enjoignons aux tisseurs, de tramer & battre chaque pièce d'étoffe également dans toute son étendue.

V. Les étoffes de petite draperie, de la largeur de cinq huit & au-dessous, ne pourront avoir, au sortir du métier, que cinquante à cinquante-cinq aunes au plus de longueur.

VI. Les étoffes qui, en exécution de l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, doivent être visitées en toile, seront, au sortir du métier, apportées au bureau de visite établi dans le lieu de la fabrique, ou à un des bureaux le plus prochain, pour être lesdites étoffes examinées. Et dans le cas où elles se trouveront fabriquées conformément aux règles prescrites par les tableaux de fabrication, elles seront marquées d'une empreinte ou plomb, dont la forme sera déterminée par lesdits tableaux. Celles desdites étoffes qui seront trouvées défectueuses, seront arrêtées par les gardes-jurés, lesquels dresseront procès-verbal desdites défectuosités, pour être ensuite statué par les juges des manufactures, suivant les dispositions de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, & celles du premier du présent mois, portant établissement des bureaux de visite & de marque. Faisons défenses à tous fabricans & marchands, de faire fouler & apprêter; & à tous foulonniers & apprêteurs, de recevoir aucunes desdites étoffes, si elles ne sont revêtues desdits plombs ou empreintes.

VII. Faisons défenses à tous fabricans, sous peine de trois cens livres d'amende, de mettre sur leurs étoffes, d'autres inscriptions & d'autres dénominations que celles qu'elles doivent porter. Leur défendons pareillement de travailler sous plusieurs noms; d'inscrire sur lesdites étoffes aucuns noms étrangers, & d'altérer, ou de décomposer leurs noms personnels, sous la peine ci-dessus. N'entendons néanmoins soumettre aux dispositions du présent article, ceux qui auront été autorisés par nous, à mettre sur leurs étoffes le nom d'anciens fabricans accrédités dans le commerce, aux établissemens desquels ils auront succédé.

VIII. Les petites étoffes qui ne pourront pas être facilement distinguées par leurs lisières, porteront à chaque chef, si elles ont été fabriquées conformément aux réglemens, deux barres transversales de plusieurs fils de chanvre ou de lin, entre lesquelles le fabricant tissera sur le métier, ou brodera à l'aiguille la lettre *R*, la dénomination de l'étoffe, son nom & celui du lieu de la fabrique. Et à l'égard des étoffes qui seront fabriqués dans des combinaisons arbitraires, elles ne pourront porter qu'une desdites deux barres. Et pour que les marques ci-dessus ordonnées soient toujours subsistantes, défendons très-expressément, tant aux fabricans qu'aux marchands, d'entamer lesdites étoffes par les deux bouts.

IX. Toutes les étoffes réglées qui auront été revêtues de la marque prescrite par l'article VI ci-dessus, seront présentées, après les apprêts, à la visite, pour être apposé sur icelles le plomb ordonné par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, si elles n'ont point été altérées dans leurs apprêts. Et dans le cas où elles seroient trouvées défectueuses, la saisie en sera faite par les gardes-jurés, pour, sur la susdite saisie, être statué par les juges des manufactures.

X. Ne pourront les marchands & fabricans, ramer les étoffes que pour les équarrir, & de manière que leur qualité ne soit pas altérée. Dans le cas où les gardes-jurés suspecteroient quelques-unes de celles qui leur seront présentées, d'avoir été trop tirées en longueur ou en largeur, nous les autorisons à les faire mouiller, après en avoir constaté l'aunage, & à les faire auner de nouveau lorsqu'elles seront sèches. Et si lesdites étoffes, lors du second aunage, se trouvent raccourcies au-delà de la proportion fixée par les tableaux de fabrication, elles seront saisies, pour, sur le procès-verbal desdits gardes-jurés, être statué par le juge des manufactures, conformément à l'article IX des lettres-patentes du 5 mai 1779. Pourront néanmoins les fabricans, s'opposer au mouillage desdites étoffes; & dans le cas de ladite opposition, il en sera référé audit juge, pour être par lui ordonné ce qu'il appartiendra.

XI. A l'égard des étoffes libres, elles ne seront apportées au bureau de visite, qu'après les apprêts, pour, vérification seulement faite de l'inscription mise sur icelles, de leurs lisières ou marques représentatives, & du plomb de teinture, être lesdites étoffes revêtues d'un plomb octogone, portant d'un côté l'indication du bureau de visite où elles seront marquées, & de l'autre le millésime.

XII. Dispensons de toutes les règles prescrites par les articles ci-dessus, toutes les petites étoffes communes de demi-aune de largeur & au-dessous, dont la valeur n'excédera pas le prix de quarante sous l'aune, au sortir du métier. Voulons néanmoins que lesdites étoffes ne puissent circuler dans le royaume, & être exportées à l'étranger qu'elles n'aient été revêtues, sans aucun examen préalable, dans le bureau du lieu de fabrication, ou dans celui qui sera le plus prochain, du plomb ordonné par l'article précédent, pour les étoffes libres.

XIII. Autorisons les gardes-jurés, dans le cas où ils suspecteroient la qualité de la teinture, soit des étoffes libres, soit des étoffes fabriquées conformément aux règles prescrites par les tableaux de fabrication, soit enfin de celles qui, à raison de la modicité de leur prix, sont par l'article précédent, dispensées des règles prescrites, à en faire le débouilli suivant l'usage, pour constater si la teinture est conforme à celle qui est indiquée par le plomb apposé sur icelles. Et en cas de contravention, leur enjoignons d'en dresser procès-verbal, pour être statué sur icelui, en conformité de l'article VIII des lettres-patentes du 5 mai 1779.

XIV. Maintenons les gardes-jurés dans le droit de faire des visites chez les fabriquans, ouvriers & apprêteurs résidans dans les villes & fauxbourgs; dans tous les moulins à foulon, & dans les halles, foires & marchés. Et en cas de contravention, ils en dresseront procès-verbal, pour y être statué par le juge des manufactures, suivant les dispositions des articles VIII & IX des lettres-patentes du 5 mai 1779.

XV. Les voituriers & autres, qui transporteront des étoffes de laine dans les villes & lieux où il y a des bureaux de visite établis, seront tenus de les décharger directement dans lesdits bureaux, à l'effet par les gardes-jurés, de vérifier si elles sont revêtues des marques prescrites. Dans le cas où lesdites étoffes de laine n'auroient point encore reçu les apprêts, & n'auroient pas lesdites marques, elles seront visitées par lesdits gardes-jurés, à l'effet d'être apposé sur icelles, suivant la nature de leur fabrication, les marques prescrites par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779. Et où lesdites étoffes auroient reçu tous leurs apprêts, & seroient dépourvues desdites marques prescrites, elles seront saisies, pour, après le jugement qui interviendra, être coupées de six aunes en six aunes, ainsi qu'il est ordonné par l'article IX desdites lettres-patentes du 5 mai 1779.

XVI. Les fabricans & entrepreneurs de manufactures, qui par l'article XIII des lettres-patentes du 5 mai 1779, sont autorisés à marquer eux-mêmes leurs étoffes, seront tenus de fournir, tous les trois mois, à l'inspecteur des manufactures, un état par eux certifié véritable, du nombre & de l'espèce d'étoffe qu'ils auront fabriquée. Et pourra ledit inspecteur faire la vérification dudit état sur les livres de tissage desdits fabricans.

XVII. Le plomb particulier des marchands en gros & en détail, servant à marquer l'aunage, & à reconnoître, lors de la teinture & des apprêts, les étoffes qui leur appartiennent, ne pourra, sous quelque prétexte que ce soit, être de la même forme ni de la même grandeur que le plomb apposé par les gardes-jurés.

XVIII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries; données à Versailles le 28 juin 1780, registrées en parlement le 25 juillet suivant.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & feaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Les motifs qui nous ont déterminés à donner, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, un réglement général de police de fabrication pour les étoffes de laine, sollicitent la même attention de notre part pour la fabrication des toiles & toileries qui forment également un objet important de commerce, tant dans l'intérieur de notre royaume qu'à l'étranger. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons, par ces présentes, signées de notre main, dit, déclaré & ordonné, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Tout fabricant, tisserand & ouvrier sera tenu, un mois après la publication du présent réglement, de se faire inscrire par nom, surnom & demeure, si fait n'a été, sur un registre qui sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans le ressort de laquelle il fera son domicile. Il lui sera délivré un extrait dudit enregistrement sur papier non timbré, par le greffier de ladite jurisdiction, lequel ne pourra exiger plus de dix sous pour honoraire & frais d'expédition.

II. Il sera dressé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles qui s'y fabriquent; les matières & le nombre des fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir au sortir du métier. Enjoignons aux fabricans, tisserands & ouvriers, de se conformer à ce qui sera prescrit par lesdits tableaux, lors de la fabrication des toiles auxquelles ils entendront faire apposer la marque indiquée pour les étoffes réglées. N'entendons néanmoins empêcher lesdits fabricans d'augmenter le nombre des fils dont, aux termes desdits tableaux, les chaînes devront être composées, sans que, sous ce prétexte, ils puissent augmenter les largeurs prescrites pour chaque qualité de toiles ou toileries.

III. Les fils de premier & de second brin, tant de lin que de chanvre, qui seront employés dans toute espèce de toiles & de toileries, soit en chaîne, soit en trame, seront de même couleur, également filés, & suffisamment nettoyés & lessivés. Et les fils d'étoupes de lin, ou d'étoupes de chanvre, seront seulement écrués.

IV. Seront tenus les fabricans d'assortir les chaînes & les trames, de façon que chaque pièce de toile ou toilerie soit uniforme dans toute son

étendue. Leur enjoignons d'efpacer également entre eux les fils de la chaîne, & de tramer & frapper fuffifamment lefdites pièces, & d'une manière proportionnée à leur qualité.

V. Enjoignons aux fabricans, tifferands & ouvriers, de laiffer aux deux bouts de chaque pièce de toile fabriquée conformément aux réglemens, une bande d'un feizième d'aune en fus de fa longueur prefcrite. Ladite bande fera féparée de la pièce par les barres tranfverfales prefcrites par l'article IV des lettres-patentes du 9 mai 1773, & feront appofées fur icelle, les marques dont fera fait mention ci-après. Leur enjoignons pareillement de laiffer à l'un des bouts de chaque pièce, un peigne ou pefne de dix-huit lignes, fans être tramé, dans lequel les fils de la chaîne feront divifés par portées, dont la quantité fera fixée fuivant l'ufage de chaque fabrique. Et feront lefdites portées compofées d'un nombre égal de fils, & féparées entre elles par un fil retors, fuivant l'ufage ordinaire.

VI. Tous fabricans ou marchands faifant travailler à façon, auront chacun un coin ou marque, fur laquelle feront gravés la première lettre de leur nom, & fans abréviation leur furnom, ainfi que le lieu de leur demeure. Leur enjoignons d'appofer à la tête & à la queue de chacune des pièces de toile qu'ils fabriqueront & feront fabriquer fuivant les règles prefcrites par les tableaux de fabrication, une empreinte de ladite marque avec de l'huile & du noir de fumée, ainfi qu'une marque indicative de la longueur defdites toiles; & ce avant que de les préfenter à la vifite. Leur enjoignons pareillement de dépofer une empreinte de leur coin ou marque, dans les bureaux où ils feront dans l'ufage de faire marquer leurs toiles. Et à l'égard de ceux qui voudront fabriquer ou faire fabriquer des toiles d'après des combinaifons arbitraires, n'entendons les priver de la faculté d'appofer fur lefdites toiles l'empreinte de leurs nom & furnom, & du lieu de leur demeure, ainfi que celle qui indiquera les longueurs des pièces.

VII. Toutes les toiles marquées, ainfi qu'il eft ordonné par l'article précédent, feront, avant le blanchiffage, portées au bureau de marque pour y être vifitées. Si elles font fabriquées conformément aux règles prefcrites par les tableaux de fabrication, elles feront revêtues d'une marque ou empreinte dont la forme & l'infcription feront déterminées par lefdits tableaux. Et dans le cas où elles n'y feroient pas conformes, elles feront faifies, & il en fera dreffé procès-verbal, pour, fur icelui, être ftatué par les juges des manufactures ce qu'il appartiendra. A l'égard des toiles fabriquées d'après des combinaifons arbitraires, l'empreinte ou marque qui fera appofée fur icelles, fera d'une forme octogone, & ne contiendra que le millésime & le nom du bureau dans lequel elle aura été appofée.

VIII. Enjoignons aux gardes-jurés ou autres prépofés pour la defferte des bureaux de vifite, de vérifier la largeur des toiles qui feront déclarées avoir été fabriquées conformément aux réglemens. Ladite largeur fera mefurée à l'aune de Paris ou au pied-de-roi, fuivant les différentes fixations déterminées pour la fabrication defdites toiles.

IX. Les toiles dont les longueurs auront été déterminées par des difpofitions des réglemens particuliers à chaque généralité, feront, lors de la vifite qui en fera faite au bureau de marque, aunées par lefdits gardes-jurés, ou par telles autres perfonnes à ce prépofées. Il fera appliqué aux deux chefs d'icelles une marque en huile & noir de fumée qui en conftatera l'aunage. Et dans le cas où ledit aunage fe trouveroit moindre que celui qui aura été prefcrit, lefdites toiles feront réduites en demi-pièces, & le coupon reftant fera faifi; pour, en conféquence du jugement qui interviendra, être ledit coupon divifé de trois aunes en trois aunes, & enfuite rendu à ceux à qui lefdites toiles appartiendront. Faifons très-expreffes défenfes auxdits gardes-jurés & aux prépofés, d'auner lefdites toiles autrement que bois à bois, & fans pouce ni évent.

X. Les pièces de toiles & toileries qu'on eft dans l'ufage de plier par feuillets, auront toutes leurs plis égaux, & il ne pourra être joint ou coufu enfemble plufieurs coupons. Enjoignons aux fabricans & marchands faifant fabriquer, tant lefdites toiles que celles qui fe vendent roulées, de les plier ou rouler de façon que les marques qui doivent être appofées aux deux bouts d'icelles foient toujours en évidence, & puiffent être vérifiées fans déplier ni dérouler les pièces.

XI. Toutes les toiles & toileries qui feront préfentées aux bureaux de vifite, comme étant fabriquées conformément aux règles prefcrites par les difpofitions du préfent réglement & par les tableaux de fabrication, & qui, lors de la vifite qui en fera faite, ne s'y trouveront pas conformes, feront faifies par les gardes-jurés, lefquels en dreffferont procès-verbal; pour, après les jugemens qui interviendront fur lefdits procès-verbaux, être lefdites toiles coupées de trois aunes en trois aunes, & enfuite rendues aux propriétaires d'icelles, après qu'ils auront acquitté les frais.

XII. Les curandiers ou blanchiffeurs ne pourront recevoir aucunes pièces de toiles qu'elles ne foient revêtues de la marque deftinée aux étoffes réglées, ou de celle de liberté.

XIII. Défendons aux curandiers & blanchiffeurs, ainfi qu'à tous marchands & fabricans, de tirer les toiles avec quelque machine ou inftrument que ce foit, pour en augmenter la longueur ou la largeur. Leur permettons feulement de les équarrir après le blanchiffage.

XIV. Lefdits curandiers ou blanchiffeurs auront un coin ou marque, portant leurs nom, furnom

& le nom du lieu de leur demeure. Ils en appliqueront l'empreinte avec de l'huile & du noir de fumée aux deux bouts de chaque pièce qu'ils auront blanchie, & seront tenus de déposer une semblable empreinte au greffe de la jurisdiction des manufactures. Seront pareillement tenus lesdits curandiers & blanchisseurs, d'apposer sur chacune desdites pièces de toile, une marque indicative de leur aunage, après le blanchissage.

XV. Les voituriers & autres qui transporteront des toiles dans les villes & lieux où il y a des bureaux de visite établis, seront tenus, lors de leur arrivée dans le lieu de leur destination, de les décharger directement dans lesdits bureaux, à l'effet par les gardes-jurés de vérifier si elles sont revêtues des marques prescrites. Et où lesdites toiles ne seroient pas marquées, elles seront visitées par lesdits gardes-jurés, à l'effet d'être apposées sur icelles, suivant la nature de leur fabrication, les marques prescrites par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779. Faisons défenses auxdits voituriers & autres de décharger lesdites toiles ailleurs que dans lesdits bureaux.

XVI. Autorisons lesdits gardes-jurés à faire des visites chez les fabricans & les curandiers ou blanchisseurs, ainsi que dans les halles, foires & marchés; à saisir les toiles ou matières qui seront en contravention au présent réglement; pour, sur le procès-verbal qui en sera dressé par lesdits gardes-jurés, être statué par les juges des manufactures, ainsi qu'il appartiendra.

XVII. Dispensons des marques prescrites par l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, les toiles fabriquées en chaîne & en trame avec du fil d'étoupe, du gros, ou reparon de lin & de chanvre qui n'auront point été lessivés. Voulons néanmoins que lesdites toiles ne puissent circuler dans le royaume, & être exportées à l'étranger, qu'elles n'aient été revêtues, sans aucun examen préalable, dans le bureau du lieu de fabrication, ou dans celui qui sera le plus prochain, d'une marque d'une forme octogone, dont l'empreinte portera le nom du bureau de visite & le millésime.

XVIII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour les maîtres & les ouvriers dans les manufactures & dans les villes où il y a communautés d'arts & métiers; données à la Muette le 12 septembre 1781, registrées en parlement le 8 janvier 1782.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Persuadés que rien n'est plus capable de faire fleurir les manufactures que de maintenir le bon ordre entre les fabricans & leurs ouvriers, nous avons jugé nécessaire de renouveller les dispositions des lettres-patentes du 2 janvier 1749, & d'y ajouter les précautions qui nous ont paru capables d'entretenir la police & la subordination parmi les ouvriers. A ces causes, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons dit, déclaré & ordonné, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Tout ouvrier qui voudra travailler dans une ville dans laquelle il existe des manufactures, ou dans laquelle il a été ou sera créé des communautés d'arts & métiers, sera tenu, lors de son arrivée dans ladite ville, de se faire enregistrer par nom & surnom, au greffe de la police, & sera ledit enregistrement fait sans frais.

II. Les conventions qui auront été faites entre les maîtres & les ouvriers, seront fidélement exécutées; & en conséquence lesdits maîtres ne pourront renvoyer leurs ouvriers, & réciproquement les ouvriers ne pourront quitter leurs maîtres avant le terme fixé par lesdits engagemens, s'il n'y a cause légitime.

III. Dans le cas où lesdits engagemens n'auront pas de terme fixe, les ouvriers ne pourront quitter les maîtres chez lesquels ils travailleront, qu'après avoir achevé les ouvrages qu'ils auront commencés, avoir remboursé les avances qui auront pu leur être faites, & avoir averti lesdits maîtres huit jours auparavant.

IV. Lorsque les ouvriers auront rempli le terme de leur engagement, & qu'à défaut de terme convenu entr'eux & leurs maîtres, ils se seront conformés à ce qui est prescrit par l'article précédent, les maîtres seront tenus de leur délivrer un billet de congé dont le modèle demeurera annexé à nos présentes lettres; & si le maître ne sait pas signer, ledit billet de congé sera délivré à l'ouvrier, du consentement du maître, par le juge de police. Voulons que lesdits ouvriers aient un livre ou cahier, sur lequel seront portés successivement les différens certificats qui leur seront délivrés par les maîtres chez lesquels ils auront travaillé, ou par le juge de police, qui ne pourront audit cas exiger aucuns honoraires, ni frais d'expédition.

V. Dans le cas où le maître refuseroit de donner à son ouvrier un billet de congé, comme aussi dans le cas où pour cause de mauvaise conduite de la part de l'ouvrier, ou de mauvais traitemens de la part du maître, il s'éleveroit quelques contestations entr'eux, ils se retireront pardevers le juge de police, auquel nous enjoignons d'y pourvoir, sans délai & sans frais; autorisons auxdits cas le juge de police, à délivrer les billets de congé à l'ouvrier, s'il y échoit.

VI. Faisons très-expresses inhibitions & défenses à tous entrepreneurs des manufactures, fabricans, contre-maîtres de fabrique ou maîtres-ouvriers tenant boutique, de débaucher directement ou

indirectement, aucun ouvrier forain ou domicilié, & même de lui donner de l'ouvrage, qu'il n'ait préalablement représenté le billet de congé ou certificat ordonné par l'article IV ci-dessus; & ce, à peine contre les contrevenans de cent livres d'amende, & de tous dommages-intérêts envers le maître qui réclamera l'ouvrier.

VII. Et dans le cas où quelques ouvriers ou apprentis auroient diverti les métiers, outils ou matières servant à la fabrique, les maîtres seront tenus de requérir le lieutenant de police de constater ledit délit, & d'en dresser procès-verbal, dont leur sera délivré expédition, laquelle expédition ils remettront à l'officier chargé du ministère public, pour être à sa requête les délinquans poursuivis, ainsi qu'il appartiendra.

VIII. Faisons défenses à tous ouvriers de s'assembler, même sous prétexte de confrairie, de cabaler entr'eux pour se placer les uns les autres chez des maîtres ou pour en sortir, & d'exiger des ouvriers, soit françois, soit étrangers, qui auront été choisis par les maîtres, aucune rétribution, de quelque nature que ce puisse être, à peine d'être poursuivis extraordinairement.

IX. Les dispositions de nos présentes lettres seront exécutées en ce qui les concerne, par tous les marchands, artisans, apprentis, compagnons, garçons de boutique & ouvriers, résidans dans toutes les villes & lieux de notre royaume, & notamment dans les villes où il a été, ou sera par la suite établi de nouvelles communautés.

MODÈLE DE CERTIFICAT.

Je soussigné, fabricant demeurant à certifie que le nommé dit de la paroisse de province de a travaillé chez moi pendant en qualité de & qu'il a rempli ses engagemens envers moi avant que d'en sortir; en foi de quoi j'ai signé. Fait à le

Arrêt du conseil d'état du roi, qui ordonne que, dans toutes les provinces du royaume, pour lesquelles il n'a pas été fait de réglemens, il sera établi des bureaux pour l'apposition de la marque nationale sur toutes les étoffes qui auront été fabriquées dans lesdites provinces, du 12 mars 1781; extrait des registres du conseil d'état.

Le Roi s'étant fait rendre compte des différens *réglemens* rendus pour la fabrication des étoffes, sa majesté auroit reconnu qu'il n'en a point été fait pour plusieurs généralités, attendu qu'il ne s'y fabrique qu'un petit nombre d'étoffes de très-peu de valeur, & qui sont principalement destinées à la consommation du pays; & que dans d'autres il n'a, par les mêmes motifs, été fait de *réglemens* que pour une nature d'étoffes; que néanmoins, par les lettres-patentes du 5 mai 1779, il est, entre autres choses, ordonné que toutes les étoffes, de quelque nature qu'elles puissent être, qui circuleront dans le royaume, ou qui seront exportées à l'étranger, soit qu'elles soient fabriquées conformément aux *réglemens*, ou, d'après des combinaisons arbitraires, seront revêtues d'une marque ou empreinte, qui indiquera qu'elles sont de fabrique nationale; que, d'après ces dispositions, dont le principal objet est de s'opposer au débit des étoffes étrangères, il est utile d'établir indistinctement dans tous les différens lieux de fabrique, des bureaux dans lesquels les marchands ou fabricans qui voudront faire circuler dans le royaume, ou exporter à l'étranger des étoffes nationales, puissent faire apposer sur icelles les plombs ou marques qui, aux termes desdites lettres-patentes, doivent indiquer leur origine; qu'autrement elles seroient exposées à être saisies. A quoi voulant pourvoir: ouï le rapport du sieur Moreau de Beaumont, conseiller d'état ordinaire & au conseil royal des finances; le roi étant en son conseil, a ordonné & ordonne, que dans les généralités du royaume, pour lesquelles il n'a pas été fait de *réglement*, il sera établi des bureaux de marque, pour que toutes lesdites étoffes, qui porteront le nom du fabricant, & l'indication du lieu où elles auront été fabriquées, puissent, avant d'être exposées en vente, ou d'être expédiées pour leur destination, être revêtues aux deux chefs, de deux plombs, dont l'un sera indicatif de la qualité de la teinture, & l'autre portera le *millésime* & le nom du bureau où elles auront été marquées: & pour l'apposition de chacun desdits plombs, il sera payé un sou. Veut sa majesté que lesdits bureaux soient desservis, autant que faire se pourra, par deux marchands ou fabricans résidans dans le lieu de l'établissement dudit bureau, lesquels, pour la première fois seulement, seront nommés par les officiers de police les plus prochains. Lesdits marchands ou fabricans resteront en exercice pendant un an; & à défaut desdits marchands ou fabricans, lesdits bureaux seront desservis par des préposés que sa majesté se réserve de nommer. Ordonne pareillement sa majesté que lesdits marchands & fabricans, ou lesdits préposés, compteront annuellement par bref-état, du produit du droit de marque, pardevant les sieurs intendans & commissaires départis, lesquels seront tenus d'envoyer au conseil un double desdits comptes, & de veiller à ce que le produit du droit de marque, déduction faite des frais de bureau, soit versé dans la caisse du commerce. N'entend néanmoins sa majesté assujettir aux dispositions du présent arrêt les provinces du royaume à l'instar de l'étranger effectif, à l'égard desquelles il en sera usé comme par le passé, tant relativement à l'introduction dans l'intérieur du royaume, des étoffes qui s'y fabriquent, qu'à l'égard des droits auxquels elles sont assujetties. Veut pareillement sa majesté

que les étoffes qui se fabriquent dans les provinces réputées étrangères, continuent, nonobstant les marques dont elles seront revêtues, à être assujetties au paiement des droits imposés par les différens tarifs. Enjoint sa majesté aux sieurs intendans & commissaires départis dans les susdites généralités, de tenir la main à l'exécution du présent arrêt, lequel sera exécuté nonobstant toutes oppositions, dont, si aucunes interviennent, sa majesté se réserve la connoissance, & icelle interdit à toutes ses autres cours & juges. Et sera le présent arrêt, lu, publié & affiché par-tout où besoin sera.

Arrêt du conseil d'état du roi, qui fixe à dix pour cent les droits que doit payer à l'entrée du royaume la bonneterie étrangère, & à cinq pour cent celle des provinces réputées étrangères, lors de son entrée dans les cinq grosses fermes; supprime en conséquence l'abonnement de la ville de Saint-Amand; du 25 octobre 1781 : extrait des registres du conseil d'état.

Sur ce qui a été représenté au roi, étant en son conseil, que le droit de trois livres douze sols, imposé par le tarif de 1664, sur chaque douzaine de paires de bas fabriqués à Saint-Amand en Flandre, porte un préjudice considérable au commerce de bonneterie qui pourroit s'établir entre cette ville & la Picardie; que ce droit originairement imposé sur les bas tricotés dans la Flandre autrichienne, dont faisoit alors partie ladite ville de Saint-Amand, n'avoit été fixé si haut, que pour favoriser les fabriques françoises, motifs qui semblent demander aujourd'hui qu'il soit diminué, non-seulement à l'égard de la bonneterie fabriquée à Saint-Amand, & portée dans les cinq grosses fermes, mais encore pour celle qui y passe de toutes les provinces réputées étrangères : sa majesté étant en outre informée qu'au moyen d'une somme de trois cens livres, dont l'arrêt du conseil, du 7 novembre 1730, a autorisé le paiement annuel par les prévôt & échevins de ladite ville de Saint-Amand, il est permis aux marchands & fabricans de bas de cette ville d'envoyer en franchise des droits du tarif de 1671, dans les villages de la châtellenie de Tournay, telle quantité de laine qu'ils jugent à propos, pour y être tricotée & rapportée en bas non foulés & apprêtés, mais que ces marchands & fabricans abusent de cette facilité, en l'étendant à des laines qui ne sont que peignées; d'où il résulte que le prix de la main-d'œuvre de la filature de cette matière est perdu pour le royaume, de même que celui du tricot; que d'ailleurs la forme dans laquelle se lèvent ces trois cens livres, composant le prix d'abonnement dont il s'agit, en fait porter la perception indistinctement sur les bas fabriqués, & dans les villages de la domination françoise, & sur ceux qui sont originaires de la châtellenie de Tournay, tandis que ceux-ci devroient seuls supporter cette imposition. A quoi sa majesté voulant remédier, comme aussi faire un réglement général, relativement aux droits auxquels seront assujettis les ouvrages de bonneterie; vu le mémoire des fermiers-généraux, ensemble l'avis des députés au bureau du commerce : ouï le rapport du sieur Joly de Fleury, conseiller d'état ordinaire, & au conseil royal des finances : le roi étant en son conseil, a ordonné & ordonne ce qui suit :

Art. I. Tous les ouvrages de bonneterie, soit au métier, soit à l'aiguille ou tricot, qui seront fabriqués dans les provinces réputées étrangères, & qui passeront dans celles des cinq grosses fermes, ne seront assujettis, à compter du jour de la publication du présent arrêt, qu'à un droit uniforme de cinq pour cent de leur valeur; à l'effet de quoi les marchands, fabricans ou voituriers, seront tenus de représenter une facture, contenant la quantité & la valeur desdits ouvrages.

II. Tous les ouvrages de bonneterie qui viendront de l'étranger, paieront à leur entrée dans le royaume, un droit uniforme de dix pour cent de leur valeur.

III. Ne seront réputés ouvrages de bonneterie originaires du royaume, que ceux qui seront revêtus d'un petit plomb, portant d'un côté le nom du maître fabricant qui les aura fabriqués pour son compte, & de l'autre, le nom du lieu de sa demeure; & tous ceux qui ne porteront pas ce plomb seront traités comme ouvrages de bonneterie étrangère, & sujets en conséquence au droit ci-dessus de dix pour cent de leur valeur, de quelque lieu qu'ils viennent.

IV. Au moyen des deux dispositions ci-dessus, sa majesté supprime l'abonnement accordé par l'article premier dudit arrêt du conseil du 7 novembre 1730, pour tenir lieu des droits d'entrée imposés par le tarif de 1671, ainsi que tous autres abonnemens qui auroient pu être faits avec l'adjudicataire des fermes générales, pour raison desdits droits.

V. Les marchands & fabricans de bas de Saint-Amand ne pourront envoyer dans les villages de la châtellenie de Tournay que des laines filées, pour y être tricotées & rapportées en bas non foulés ni apprêtés; & ils seront tenus de se conformer, à cet égard, aux formalités prescrites par ledit arrêt du conseil, du 7 novembre 1730 : leur fait sa majesté défenses d'envoyer dans lesdits villages des laines qui ne seroient que peignées, à peine de confiscation desdites laines, & de tous dépens, dommages & intérêts. Enjoint sa majesté aux sieurs intendans & commissaires départis dans ses provinces, de tenir la main à l'exécution du présent arrêt, qui sera lu, publié & affiché par-tout où besoin sera. Fait au conseil d'état du roi, sa majesté y étant, tenu à Versailles le vingt-cinq octobre mil sept cent quatre-vingt-un. *Signé* Ségur.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre, dauphin de Viennois, comte de Va-

lentinois & Diois, Provence, Forcalquier & terres adjacentes : à nos amés & féaux conseillers en nos conseils, les sieurs intendans & commissaires départis pour l'exécution de nos ordres, dans les provinces & généralités de notre royaume : salut. Nous vous mandons & enjoignons par ces présentes, signées de nous, de tenir, chacun en droit soi, la main à l'exécution de l'arrêt ci-attaché sous le contre-scel de notre chancellerie, cejourd'hui rendu en notre conseil d'état, nous y étant, pour les causes y contenues : commandons au premier notre huissier ou sergent sur ce requis, de signifier ledit arrêt à tous qu'il appartiendra, à ce que personne n'en ignore; & de faire, pour son entière exécution, tous actes & exploits nécessaires, sans autre permission, nonobstant clameur de haro, charte normande & lettres à ce contraires. Voulons qu'aux copies dudit arrêt & des présentes, collationnées par l'un de nos amés & féaux conseillers-secrétaires, foi soit ajoutée comme aux originaux.

Arrêt du conseil d'état du roi, concernant la fabrication des étoffes de draperie, sergeterie & autres étoffes de laine indistinctement, du 15 février 1783 : extrait des registres du conseil d'état.

Vu au conseil d'état du roi, les lettres-patentes du 5 mai 1779, par l'article III desquelles il est, entre autres choses, ordonné que les étoffes de draperie, sergeterie & toutes les étoffes de laine indistinctement, porteront aux deux chefs, la dénomination de l'étoffe, le nom du fabricant & celui du lieu de fabrique, tissus sur le métier : & sa majesté étant informée que dans plusieurs lieux de fabrique, les fabricans se permettent de s'écarter de cette disposition, & impriment seulement ladite inscription en lettres d'or, après les apprêts, d'où il résulte la possibilité d'enlever l'entrebat ou bout des pièces, & de les revêtir ensuite des noms & des inscriptions qui peuvent être les plus avantageuses pour la vente desdites marchandises. A quoi desirant remédier : ouï le rapport du sieur Joly de Fleury, conseiller d'état ordinaire, & au conseil royal des finances; le roi étant en son conseil, a ordonné & ordonne que, conformément à l'art. III des lettres-patentes du 5 mai 1779, la dénomination de l'étoffe, le nom du fabricant & celui du lieu de fabrique, seront tissés aux deux bouts de chaque pièce sur le métier : fait en conséquence sa majesté très-expresses inhibitions & défenses à tous fabricans d'imprimer, sous quelque prétexte que ce puisse être, ladite inscription sur leurs étoffes, en lettres d'or & avec un mordant ou autrement, & ce, sous peine de saisie des étoffes en contravention, & de trois cens livres d'amende : permet néanmoins sa majesté auxdits fabricans de faire le tissage ci-dessus ordonné, avec telle matière que bon leur semblera, pourvu toutefois, que lors des apprêts, elle puisse faire corps avec celle qui aura été employée à la fabrication de l'étoffe.

Arrêt du conseil d'état du roi, qui ordonne que les plombs de teinture apposés sur les étoffes, en conséquence des lettres-patentes du 5 mai 1779, seront contre-marquées dans les bureaux de visite, du 18 avril 1782 : extrait des registres du conseil d'état.

Sur ce qui a été représenté au roi, étant en son conseil, que par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, il a été ordonné que, tant les étoffes fabriquées conformément aux dispositions des réglemens, que celles fabriquées d'après des combinaisons arbitraires, seroient, lorsqu'elles auroient reçu leurs derniers apprêts, présentées aux bureaux de visite pour y recevoir une marque indicative de leur fabrication; & que par l'article VIII desdites lettres-patentes, il a été ordonné aux gardes-jurés chargés du service desdits bureaux, de n'apposer lesdites marques qu'après avoir vérifié le plomb de teinture dont aucunes desdites étoffes seroient revêtues, & avoir, en cas de suspicion, constaté la qualité de ladite teinture : que cependant il arrive journellement que des étoffes fabriquées & apprêtées pour être vendues en blanc, & qui en conséquence ont reçu les marques ci-dessus indiquées, sont par la suite destinées à la teinture ou à l'impression par ceux qui les ont achetées; & que se trouvant déjà rabattues de toutes les marques prescrites, elles ne sont plus dans le cas d'être présentées aux bureaux de visite, d'où il résulte que les propriétaires desdites étoffes peuvent apposer sur icelles ou y faire apposer par le teinturier, tel plomb de teinture qu'ils jugent à propos, sans s'exposer aux peines prononcées par l'art. VIII desdites lettres-patentes du 5 mai 1779, contre ceux qui commettroient des infidélités lors de l'apposition dudit plomb, & peuvent ainsi tromper impunément les consommateurs. A quoi desirant pourvoir : ouï le rapport du sieur Joly de Fleury, conseiller d'état ordinaire, & au conseil royal des finances; le roi étant en son conseil, a ordonné & ordonne : qu'à compter du jour de la publication du présent arrêt, les plombs de teinture dont seront revêtues les étoffes qui seront présentées aux bureaux de visites pour y recevoir les marques prescrites par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, seront, lors de l'apposition desdites marques, contremarquées avec un coin ou poinçon, portant la lettre initiale du bureau dans lequel lesdites étoffes auront été apportées; & qu'à l'égard de celles qui, après avoir été marquées en blanc, seront mises à la teinture ou imprimées, elles seront, après ledit apprêt, présentées aux bureaux de visite, pour, le plomb apposé sur icelles par le teinturier, être aussi contremarquées, ainsi qu'il vient d'être ordonné ci-dessus, vérification préalablement faite de la qualité de la teinture ou impression; & ce, sous peine, contre les contrevenans, de trois cens liv. d'amende.

Ordonne

Ordonne sa majesté, tant aux gardes-jurés & autres préposés pour le service des bureaux de visite & de marque, qu'aux inspecteurs des manufactures & aux employés des fermes, chacun en droit soi, de visiter & examiner les plombs des étoffes teintes ou imprimées qui seront exposées en vente ou expédiées à l'étranger; de saisir & arrêter celles dont les plombs ne se trouveroient pas contremarqués, & de faire statuer, par les juges des manufactures, sur lesdites saisies, conformément aux dispositions du présent arrêt. Enjoint sa majesté aux sieurs intendans & commissaires départis dans les différentes généralités du royaume, de tenir la main à son exécution, nonobstant toutes oppositions ou empêchemens généralement quelconques, dont si aucuns interviennent, sa majesté se réserve la connoissance & à son conseil, & icelle interdit à ses cours & autres juges.

Arrêt du conseil d'état du roi, qui ordonne que le droit d'un sou pour chaque empreinte, marque ou plomb, sera perçu indistinctement, dans les bureaux de visite & de marque, tant sur les étoffes, que sur les toiles & toileries; du 22 décembre 1781. Extrait des registres du conseil d'état.

Vu au conseil d'état du roi, sa majesté y étant, les lettres-patentes portant établissement de bureaux de visite & de marque des étoffes, & réglement pour la manutention desdits bureaux, par l'art. XI desquelles il est, entre autres choses, ordonné qu'il sera payé par ceux qui présenteront des étoffes auxdits bureaux, un sou pour chaque empreinte, marque ou plomb qui sera apposé sur icelles: & sa majesté étant informée que, par une fausse interprétation dudit article, & sous prétexte que la perception dudit droit n'est ordonnée que pour les étoffes, quelques fabricans de toiles se sont refusés à l'acquitter; quoiqu'aux termes des lettres-patentes du 8 juin 1780, portant réglement pour la fabrication des toiles, ils soient assujettis à les faire revêtir, ainsi que les autres étoffes, des marques & empreintes pour lesquelles il a été établi. A quoi desirant pourvoir: ouï le rapport du sieur Joly de Fleury, conseiller d'état ordinaire, & au conseil royal des finances; le roi étant en son conseil, a ordonné & ordonne que ledit droit d'un sou sera indistinctement perçu pour chaque empreinte, marque ou plomb qui, en conséquence des lettres-patentes des 5 mai 1779, 1er, 4 & 28 juin 1780, sera apposée tant sur les étoffes, que sur les toiles & toileries. Et seront, sur le présent arrêt, toutes lettres-patentes nécessaires expédiées.

Arrêt du conseil d'état du roi, qui ordonne qu'il sera apposé sur chaque pièce d'étoffe présentée à la visite après les apprêts, deux plombs; savoir, l'un au chef de ladite pièce, & l'autre à l'extrémité: du 28 août 1783. Extrait des registres du conseil d'état.

Le roi étant informé qu'il se seroit élevé des contestations sur la question de savoir, s'il devoit être appliqué deux plombs à chaque pièce d'étoffe après les apprêts; que quelques fabricans auroient refusé de souffrir l'apposition de ces deux plombs, sur le fondement que l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, & les articles VI & IX de celles du 4 juin 1780, ne contenoient pas une disposition précise à cet égard; qu'on pouvoit même induire, des termes dans lesquels ils étoient conçus, une volonté contraire: & sa majesté considérant que lorsqu'elle a ordonné l'apposition des plombs, elle a eu pour objet d'empêcher que le consommateur ne fût trompé, & qu'il pourroit l'être facilement si on n'apposoit qu'un seul plomb, en ce qu'un détailleur qui auroit vendu quelques aunes d'une pièce d'étoffe, en l'entamant sur le bout sur lequel auroit été appliqué le plomb, ne seroit plus en état de prouver à celui qui acheteroit le surplus de ladite pièce, qu'elle a été fabriquée suivant les réglemens, ou d'après des combinaisons arbitraires; & que pour faire cesser tous les doutes, il étoit nécessaire d'expliquer ses intentions. A quoi voulant pourvoir: ouï le rapport du sieur le Fevre d'Ormesson, conseiller d'état & ordinaire au conseil royal, contrôleur général des finances; le roi étant en son conseil, interprétant en tant que besoin l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, & les articles VI & IX de celles du 4 juin 1780, a ordonné & ordonne qu'il sera apposé sur chaque pièce d'étoffe présentée à la visite après les apprêts, deux plombs; savoir, l'un au chef de ladite pièce, & l'autre à l'extrémité; faisant très-expresses inhibitions & défenses, tant aux fabricans qu'aux marchands, d'entamer lesdites étoffes par les deux bouts. Enjoint sa majesté aux sieurs intendans & commissaires départis dans les différentes provinces, de tenir la main à l'exécution du présent arrêt, qui sera imprimé, lu, publié & affiché, & sur lequel, si besoin est, toutes lettres-patentes nécessaires seront expédiées.

Arrêt du conseil d'état du roi, qui détermine la manière dont les gardes-jurés, & autres préposés à la desserte des bureaux de visite & de marque, compteront du produit des droits de marque, amendes & confiscations qu'ils sont chargés de percevoir: du 12 mars 1781. Extrait des registres du conseil d'état.

Le roi s'étant fait représenter les lettres-patentes du premier juin 1780, & sa majesté ayant considéré qu'il n'avoit point été statué par icelles, sur la forme & l'ordre de la comptabilité des deniers provenans du droit de marque, elle a jugé à propos d'expliquer ses intentions à cet égard. A quoi desirant pourvoir: ouï le rapport du sieur Moreau de Beaumont, conseiller d'état ordinaire, & au conseil royal des finances; le roi étant en son conseil, a ordonné & ordonne ce qui suit:

Art. I. Les gardes-jurés ou autres, desservant les bureaux de visite & de marque, remettront à la fin de chaque année, ou au plus tard dans le

premier mois de l'année suivante, au greffe des jurisdictions des manufactures, un compte par bref-état, signé & affirmé par eux, du produit des droits de marque & plomb, amendes & confiscations, & de la dépense faite pour la desserte desdits bureaux pendant ladite année.

II. Il sera alloué auxdits gardes-jurés, dans la dépense desdits comptes, la somme de dix livres, qui sera payée pour chaque compte au greffier desdites jurisdictions des manufactures, lequel sera tenu d'envoyer au conseil un double dudit compte, pour être réglé & apuré ainsi qu'il appartiendra.

III. Lesdits gardes-jurés seront solidaires entre eux, jusqu'à l'entier apurement de leur compte, pour raison des perceptions qu'ils auront faites en conséquence de l'article premier du présent arrêt. Veut sa majesté, que les reliquats desdits comptes soient versés dans la caisse du commerce, pour être employés aux dépenses & encouragemens relatifs aux manufactures.

IV. Enjoint sa majesté aux sieurs intendans & commissaires départis dans les différentes généralités de son royaume; aux juges auxquels la connoissance des réglemens des manufactures est attribuée; & aux inspecteurs & sous-inspecteurs desdites manufactures, chacun en droit soi, de veiller à l'exécution du présent arrêt, lequel sera exécuté nonobstant toutes oppositions, dont si aucunes interviennent, sa majesté se réserve à elle & à son conseil, la connoissance, & icelle interdit à toutes ses autres cours & juges. Et sera ledit arrêt, lu, publié & affiché par-tout où besoin sera.

Arrêt du conseil d'état du roi, qui ordonne que les gardes-jurés & autres préposés au service des bureaux de visite & de marque, seront tenus de remettre aux sieurs intendans & commissaires départis de la généralité, le compte des recettes qu'ils auront faites, tant du produit du droit de marque, que des amendes & confiscations: du 27 septembre 1781. Extrait des registres du conseil d'état.

Vu par le roi, étant en son conseil, l'arrêt rendu en icelui le 12 mars 1781, par lequel il a été ordonné que les gardes-jurés & autres préposés au service des bureaux de visite & de marque, compteront du produit des droits de marque, amendes & confiscations qu'ils sont chargés de percevoir; & sa majesté jugeant qu'il est plus convenable que lesdits comptes soient rendus sur les lieux, pardevant les sieurs intendans & commissaires départis dans les différentes généralités du royaume. A quoi desirant pourvoir: ouï le rapport du sieur Joly de Fleury, conseiller d'état ordinaire, & au conseil royal des finances, le roi étant en son conseil, a ordonné & ordonne ce qui suit:

Art. I. Les gardes-jurés ou autres préposés au service des bureaux de visite & de marque, seront tenus de remettre à l'intendant & commissaire départi de la généralité, dans le courant du mois de janvier de chaque année, un compte par eux signé & affirmé, des recettes qu'ils auront faites pendant l'année précédente, tant du produit du droit de marque, que de celui des amendes & confiscations; comme aussi des dépenses qu'auront occasionnées pendant ledit temps la régie & l'entretien desdits bureaux.

II. Autorise sa majesté les sieurs intendans & commissaires départis, à régler & arrêter lesdits comptes, dont il sera envoyé par eux un double au conseil.

III. Ordonne au surplus sa majesté que les dispositions de l'article III de l'arrêt du conseil du 12 mars 1781, seront exécutées; & qu'en conséquence les reliquats desdits comptes seront versés dans la caisse du commerce, pour être employés aux dépenses & encouragemens relatifs aux manufactures; & que tous les gardes-jurés préposés à la desserte de chacun des bureaux de visite & de marque, continuent d'être solidaires entre eux, jusqu'après l'apurement de leur compte & le paiement total de la somme dont ils seront jugés reliquataires.

IV. Enjoint sa majesté auxdits sieurs intendans & commissaires départis dans les différentes généralités de son royaume, & aux inspecteurs & sous-inspecteurs des manufactures, chacun en droit soi, de tenir la main à l'exécution du présent arrêt, lequel sera exécuté nonobstant toutes oppositions, dont si aucunes interviennent, sa majesté se réserve à elle & son conseil la connoissance, & icelle interdit à ses autres cours & juges. Et sera ledit arrêt lu, publié & affiché par-tout où besoin sera.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité d'Alençon; données à Versailles le premier mars 1781, registrées en parlement le 22 mai de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement à Rouen, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes, que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité d'Alençon, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, &, par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit:

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes, sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabriquans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Les frocs forts contiendront trente aunes de long sur le métier, pour avoir vingt-quatre aunes après les apprêts. Et les frocs foibles auront vingt-huit aunes sur le métier, pour revenir à vingt-deux aunes au plus après les apprêts.

V. Les flanelles ou molletons seront montés sur trente aunes de longueur sur le métier, pour avoir vingt-cinq aunes au plus après les apprêts.

VI. Les étamines camelotées auront sur le métier quarante-trois aunes de longueur, pour revenir à quarante-deux aunes après les apprêts.

VII. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui sont ordinairement revêtues de lisières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et seront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

VIII. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

IX. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

X. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire. Si vous mandons que ces présentes vous ayez à faire registrer, & le contenu en icelles garder & exécuter selon leur forme & teneur, nonobstant clameur de haro, charte Normande, & autres lettres à ce contraires : car tel est notre plaisir.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies dans la fabrication des étoffes de laine de la généralité d'Alençon.

Noms des lieux de fabrique.	*Dénomination des étoffes.*	*Matières* de la chaîne.	*Matières* de la trame.	*Nombre des fils de la chaîne.*	*Largeur des etoffes entre les liſières,* ſur le métier.	*Largeur des etoffes entre les liſières,* après les apprêts.	*Augmentation de longueur par aune que les étoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.*
Ecouché.	Draps ou Ratines.	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	2080.	66 pouces.	Une aune.	Demi-pouce.
	Serges trémières.	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	1360.	44 pouces.	2 tiers d'aune.	Demi-pouce.
Verneuil.	Serges ſur étain.	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	1216.	30 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
Tordouet, Fervaque & Bernay.	Frocs forts.	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	1024.	30 pouces & demi.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Frocs foibles.	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	896.	28 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
Liſieux.	Flanelles ou Molletons première qualité.	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	832.	28 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Flanelles ou Molletons deuxième qualité.	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	800.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Flanelles ou Molletons troiſième qualité.	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	768.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Flanelles ou Molletons quatrième qualité	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	732.	26 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Flanelles ou Molletons cinquième qualité	Laine du pays peignée.	Laine du pays cardée.	700.	26 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
Nogent-le-Rotrou & Belhème.	Etamines camelotées première qualité.	Laine du pays peignée.	Laine du pays peignée.	1280.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Etamines camelotées deuxième qualité.	Laine du pays peignée.	Laine du pays peignée.	1216.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Etamines camelotées troiſième qualité.	Laine du pays peignée.	Laine du pays peignée.	1152.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Etamines camelotées quatrième qualité.	Laine du pays peignée.	Laine du pays peignée.	1088.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Etamines ſur ſoie.	1 fil de laine du pays avec 1 fil de ſoie plate.	Laine du pays peignée.	1024.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Etamines minimes & gorges de pigeon.	Un fil de laine.	Laine du pays peignée.	1088.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Etamin. noiſettes.	Un fil de laine.	Laine du pays peignée.	960.	27 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité d'Amiens; données à Versailles le 22 juillet 1780, regiſtrées en parlement le 22 août 1780.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conſeillers les gens tenans notre cour de parlement à Paris, ſalut. Après avoir déterminé les règles générales de police, à ſuivre pour la fabrication des étoffes de laine réglées, nous avons annoncé que notre intention étoit de fixer, pour les étoffes de chaque généralité ou province de notre royaume, les matières qui doivent être employées dans leſdites étoffes, ainſi que ce qui doit être obſervé, ſoit dans leur compoſition, ſoit dans leur apprêt. Pour rendre l'exécution de ces règles plus facile, nous avons cru devoir rapprocher ces différens objets ſous un ſeul point de vue, & les réunir dans un ſeul tableau. Nous avons auſſi penſé qu'il ſeroit utile de placer à la tête de chaque tableau les diſpoſitions qui étant relatives à des uſages particuliers, n'auroient pu être compriſes dans nos lettres-patentes du 4 juin 1780, concernant la police générale des fabriques de laine. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité d'Amiens, nous avons, de l'avis de notre conſeil & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, ordonné, & par ces préſentes ſignées de notre main, ordonnons ce qui ſuit:

Art. I. Le tableau annexé ſous le contre-ſcel des préſentes, ſera dépoſé au greffe de la juriſdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il ſera auſſi inſcrit dans le regiſtre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux deſtinés à la viſite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans deſireront faire appoſer les marques deſtinées aux étoffes réglées, feront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre des fils en chaîne, & conformément aux dimenſions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la compoſition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y ſont indiquées, pourvu qu'elles ſoient équivalentes en fineſſe & bonté.

IV. La largeur des étoffes qui ne ſont pas ſujettes au foulage, pourra être augmentée ou diminuée de pouce en pouce, pourvu que les fabricans augmentent ou diminuent le nombre des fils de la chaîne, en raiſon du nombre fixe pour les largeurs de chaque eſpèce d'étoffes dénommées dans le préſent tableau.

V. La chaîne des baracans qui ſe vendent à la pièce, ſera ourdie ſur la longueur néceſſaire, pour que la pièce contienne vingt-ſix aunes au moins après tous les apprêts. Pourront cependant les fabriquans, ourdir la chaîne des baracans ſur une plus grande longueur, pourvu qu'elle n'excède pas celle de trente aunes.

VI. La chaîne des ſerges appellées blicourt, qui ſe vendent à la pièce, ſera ourdie ſur la longueur de vingt-deux aunes & demie, pour revenir, après le foulage & les apprêts, à celle de vingt aunes & demie.

VII. Toutes les étoffes ſujettes au foulage, ne pourront acquérir qu'un demi-pouce de longueur par aune par l'effet des apprêts; ne pourront les étoffes sèches & qu'on ne foule pas, acquérir aucune longueur par l'effet des apprêts.

VIII. Le velouté des pannes, ſoit en poil, ſoit en laine, ſera toujours d'une même matière & ſans aucun mélange. Les fabricans ne pourront jamais mettre moins de quinze verges au pouce. Les liſières deſdites pannes ne pourront être chacune que d'un demi-pouce au plus de largeur.

IX. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui ſont ordinairement revêtues de liſières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenables d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des liſières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres.

Et à l'égard des étoffes qui ne ſont point ſuſceptibles de liſières, les fabricans ſeront tenus de ſe conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et feront les barres tranſverſales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

X. Il ſera libre à tous fabricans de faire toutes les eſpèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoſelle, compriſes dans les tableaux de fabrication qui ſeront dreſſés pour les autres généralités du royaume. Et ſeront leſdites étoffes revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſont conformes à ce qui aura été preſcrit par leſdits tableaux.

XI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée au ſortir du métier ſur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & ſera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, ſuivant noſdites lettres-patentes, doit être appoſé après les derniers apprêts, ſera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

XII. Il ſera ſubſtitué un plomb rond, d'environ quatre lignes de diamètre, à la marque proviſoire en huile & noir de fumée qui, ſuivant l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée ſur les étoffes réglées. Ce plomb ſera appliqué à chaque chef de l'étoffe, au ſortir du métier, ſur celles ſeulement qui ne ſont pas ſujettes au foulage.

XIII. Voulons que ces préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies dans la fabrication des Étoffes de laine, poil & soie de la généralité d'Amiens.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *de l'Etoffe.*	MATIÈRE *de la chaîne.*	MATIÈRE *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *de l'Etoffe avant & après les apprêts, compris les lisières.*
Amiens & environs.	Camelot poil en $\frac{5}{8}$.	Laine superfine & soie organcinée, du poids de 36 deniers.	Poil de chèvre en 2, 3 ou 4 fils.	Savoir, en 32....2688. en 33....2772. en 34....2856. en 35....2940. en 36....3024.	Cinq-huitièmes.
	Camelot poil en $\frac{1}{2}$ aune.	*Idem.*	*Idem.*	en 32....2144. en 33....2211. en 34....2278. en 35....2345. en 36....2412.	Demi-aune.
	Camelot mi-soie en $\frac{5}{8}$.	Laine & soie organcinée, du poids de 30 à 36 deniers.	Belle laine d'un fil simple.	en 25....2100. en 26....2184.	Cinq-huitièmes.
	Camelot mi-soie en $\frac{1}{2}$ aune.	*Idem.*	*Idem.*	en 25....1675. en 26....1742.	Demi-aune.
	Camelot laine superfin, dit laine turcoin, en $\frac{5}{8}$.	Belle laine de deux fils retors.	Belle laine d'un fil simple.	1680.	Cinq-huitièmes.
	Camelot laine superfin, dit laine turcoin, en 25 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	1520.	25 pouces.
	Camelot laine superfin, dit laine turcoin, en $\frac{1}{2}$ aune.	*Idem.*	*Idem.*	1340.	Demi-aune.
	Camelot laine superfin, dit laine turcoin, en 19 pouces.	Belle laine de deux fils retors.	Belle laine d'un fil simple.	1160.	19 pouces.
	Camelot laine ordinaire, en $\frac{5}{8}$.	Laine ordinaire de deux fils retors.	Laine ordinaire d'un fil simple.	1512.	Cinq-huitièmes.
	Camelot laine ordin. en 25 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	1368.	25 pouces.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION de l'Etoffe.	MATIÈRE de la chaîne.	MATIÈRE de la trame.	NOMBRE des fils de la chaîne.	LARGEUR de l'Etoffe avant & après les apprêts, compris les lisières.
Amiens & environs.	Camelot laine ordinaire, en demi-aune.	Laine ordinaire de deux fils retors.	Laine ordinaire d'un fil ſimple.	1206.	Demi-aune.
	Camelot laine ordinaire, en 19 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	1044.	19 pouces.
	Camelot façon de Bruxelles, en $\frac{5}{8}$.	*Idem.*	*Idem.*	1280.	Cinq-huitièmes.
	Camelot façon de Bruxelles, en 25 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	1168.	25 pouces.
	Camelot façon de Bruxelles, en $\frac{1}{2}$ aune.	*Idem.*	*Idem.*	1024.	Demi-aune.
	Camelot façon de Bruxelles, en 19 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	880.	19 pouces.
	Prunelle en ſoie.	Laine ſuperfine de deux fils retors en 100 demi-portées de 19 à 30 fils.	De ſoie de 4, 5 & 6 fils, formant enſemble le titre de 70 à 80 den.	De 1900 à 3000 fils; le nombre des fils, depuis 1900 à 3000, ne pourra être diviſé que par centaine de fils.	18 pouces $\frac{1}{2}$.
	Prunelle en ſoie & laine en chaîne.	Laine ſuperfine d'un fil de laine & d'un fil de ſoie de 36 à 40 deniers, retors en 100 demi-portées de 24 à 30 fils.	De ſoie de 4, 5 & 6 fils, formant enſemble 70 à 80 deniers.	De 2400 à 3000 fils; le nombre des fils, depuis 2400 à 3000, ne pourra être diviſé que par centaine de fils.	18 pouces $\frac{1}{2}$.
	Prunelle en laine.	Laine ſuperfine de deux fils retors en 100 demi-portées de 17 à 23 fils.	Laine ſuperfine de deux fils retors ou d'un fil de laine avec un fil de ſoie.	De 1700 à 2300 fils dans les diviſions ci-deſſus.	18 pouces $\frac{1}{2}$.
	Etamine virée bouchon.	Laine, fil & ſoie double de 30 à 36 deniers.	Laine fine teinte avant d'être filée.	1190.	Demi-aune.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *de l'Etoffe.*	MATIÈRE *de la chaîne.*	MATIÈRE *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *de l'Etoffe avant & après les apprêts, compris les lisières.*
Amiens & environs.	Etamine virée turcoin.	Laine, fil & soie double, de 30 deniers.	Laine fine teinte avant d'être filée.	1050.	Demi-aune.
	Etamine virée demi-fine.	Laine & soie double, de 24 à 30 deniers.	*Idem.*	980.	Demi-aune.
	Etamine virée double & virée simple.	*Idem.*	*Idem.*	910.	Demi-aune.
	Etamine unie bouchon.	Laine & soie double écrue, de 30 à 36 deniers.	Laine fine teinte avant d'être filée.	1190.	Demi-aune.
	Etamine demi-bouchon, unie & rayée.	*Idem.*	*Idem.*	1120.	Demi-aune.
	Etamine unie demi-fine.	*Idem.*	*Idem.*	1050.	Demi-aune.
	Etamine unie commune.	*Idem.*	Laine teinte avant d'être filée.	980.	Demi-aune.
	Alençon superfin.	Laine & 2, 3 ou 4 soies.	Soie double teinte en écru.	1260.	Demi-aune.
	Alençon quatre soies.	Laine & 4 soies.	Laine fine.	1120.	Demi-aune.
	Alençon trois soies.	Laine & 3 soies.	Laine.	980.	Demi-aune.
	Alençon deux soies.	Laine & 2 soies.	Laine.	910.	Demi-aune.
	Serge de Minorque, en 20 pouces.	Laine doublée ou triplée, retorse.	*Idem.*	en 20....1400. en 21....1470. en 22....1540.	20 pouces.
	Serge de Minorque, en 18 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	en 20....1260. en 21....1323. en 22....1386.	18 pouces.

NOMS

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *de l'Etoffe.*	MATIÈRE *de la chaîne.*	MATIÈRE *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *de l'Etoffe avant & après les apprêts, compris les lisières.*
Amiens & environs.	Basin baracané & Turquoise, en 20 pouces.	Laine doublée retorse.	Laine.	en 14....... 980. en 15.......1050. en 16.......1120.	20 pouces.
	Basin baracané & Turquoise, en 18 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	en 14....... 882. en 15....... 945. en 16.......1008.	18 pouces.
	Grain d'orge.	Laine doublée retorse.	Laine doublée ou simple.	en 18.......1296. en 20.......1440.	Demi-aune.
	Grain d'anis ou Peau de poule.	*Idem.*	*Idem.*	1152.	Demi-aune.
	Silésie.	*Idem.*	Laine doublée.	1368.	Demi-aune.
	Silésie, dit Grains fleuris.	*Idem.*	*Idem.*	1110.	Demi-aune.
	Baracan d'Amiens ou Camelot baracané.	*Idem.*	Laine ordinaire, doublée ou triplée.	1320.	Cinq-huitièmes.
	Tamise chaîne double, en 28 pouces.	*Idem.*	Laine simple.	1092.	28 pouces.
	Tamise double, en 24 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	936.	24 pouces.
	Tamise double, en 20 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	780.	20 pouces.
	Tamise simple, en 28 pouces.	Laine fine.	*Idem.*	en 16.......1344. en 17.......1428. en 18.......1512.	28 pouces.
	Tamise simple, en 24 pouces.	Laine fine.	Laine simple.	en 16.......1152. en 17.......1224. en 18.......1296.	24 pouces.
	Tamise simple, en 20 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	en 16....... 960. en 17.......1020. en 18.......1080.	20 pouces.
	Panne, poil uni long & court poil, en 18 pouces.	De fond, laine doublée torse & retorse. De chameau, laine doublée ou triplée & torse.	Bonne laine.	en 10-600, en 11-660, en 12-720 } de fond. en 10-290, en 11-319, en 12-348 } de chameau.	18 pouces.

Noms des lieux de Fabrique.	Dénomination de l'Etoffe.	Matière de la chaîne.	Matière de la trame.	Nombre des fils de la chaîne.	Largeur de l'Etoffe avant & après les apprêts, compris les lisières.
Amiens & environs.	Panne, poil uni long & court poil, en 15 pouces.	*Idem.*	*Idem.* / *Idem.*	en 10-500, en 11-550, en 12-600 de fond. en 10-240, en 11-264, en 12-288 de chameau.	15 pouces.
	Panne à côtes, en 18 pouces.	De fond, laine doublée torse & retorse. De chameau, doublée ou triplée & torse.	Bonne laine.	en 10-600, en 11-660, en 12-720 de fond. en 10-145, en 11-160, en 12-175 de chameau.	18 pouces.
	Panne à côtes, en 15 pouces.	De fond, laine doublée torse & retorse. De chameau, doublée ou triplée & torse.	*Idem.*	en 10-500, en 11-550, en 12-600 de fond. en 10-120, en 11-132, en 12-144 de chameau.	15 pouces.
	Panne laine unie, en 18 & 15 pouces.	De fond, laine doublée torse & retorse. De chameau, doublée & triplée & torse.	Bonne laine.	Les chaînes de fond & de chameau ourdies dans les mêmes nombres fixés pour les pannes poil uni ci-dessus, en 18 & 15 pouces.	18 & 15 pouces.
	Panne laine à côtes, en 18 & 15 pouces.	Laine torse & retorse. Laine doublée & torse.	Bonne laine.	Les chaînes de fond & de chameau ourdies dans les mêmes nombres fixés pour les pannes poil à côte ci-dessus, en 18 & 15 pouces.	18 & 15 pouces.
	Panne ciselée, en 18 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	en 9-540, en 10-600, en 11-660, en 12-720 de fond. La chaîne de chameau en proportion des dessins.	18 pouces.
	Panne ciselée, en 15 pouces.	*Idem.*	*Idem.*	en 9-450, en 10-500, en 11-550, en 12-660 de fond. La chaîne de chameau en proportion des dessins.	15 pouces.
	Velours façon d'Utrecht.	Pour le fond, fil de laine. Pour le velouté, poil doublé & retors.	Fil de lin.	500 de fond. 500 de chameau.	Demi-aune.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *de l'Etoffe.*	MATIÈRE *de la chaîne.*	MATIÈRE *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *de l'Etoffe, compris les lisières,* *avant les apprêts.*	*après les apprêts.*
Abbeville & environs.	Baracan blanc, première qualité, ⅝.	Laine superfine doublée & retorse.	Belle laine.	1166.	30 pouces.	⅝.
	Baracan blanc, deuxième qualité, ⅝.	Laine fine doublée & retorse.	Bonne laine.	1100.	30 pouces.	⅝.
	Baracan blanc, troisième qualité, ⅝.	Laine doublée & retorse.	Laine ordinaire.	990.	30 pouces.	⅝.
	Baracan en couleur, première qualité, ⅝.	Laine superfine doublée & retorse.	Belle laine.	1155.	30 pouces.	⅝.
	Baracan en couleur, deuxième qualité, ⅝.	Laine fine doublée & retorse.	Bonne laine.	1089.	30 pouces.	⅝.
	Baracan en couleur, troisième qualité, ⅝.	Laine doublée & retorse.	Laine ordinaire.	980.	30 pouces.	⅝.
	Baracan blanc, première qualité, en demi-aune.	Laine superfine doublée & retorse.	Belle laine.	933.	24 pouces.	Demi-aune.
	Baracan blanc, deuxième qualité, en demi-aune.	Laine fine doublée & retorse.	Bonne laine.	880.	24 pouces.	Demi-aune.
	Baracan blanc, troisième qualité, en demi-aune.	Laine doublée & retorse.	Laine ordinaire.	792.	24 pouces.	Demi-aune.
	Baracan en couleur, 1re qualité, en demi-aune.	Laine superfine doublée & retorse.	Belle laine.	924.	24 pouces.	Demi-aune.
	Baracan en couleur, 2e qualité, en demi-aune.	Laine fine doublée & retorse.	Bonne laine.	870.	24 pouces.	Demi-aune.
	Baracan en couleur, 3e qualité, en demi-aune.	Laine doublée & retorse.	Laine ordinaire.	784.	24 pouces.	Demi-aune.
Aumale & environs.	Serge dite Aumale.	Bonne laine peignée.	Bonne laine peignée.	1444.	30 pouces.	⅝.
Grandvilliers, Crevecœur & environs.	Serge, façon de Blicourt.	Bonne laine peignée.	Bonne laine peignée.	1360.	26 pouces.	Demi-aune.
	Serge large, façon de Blicourt.	*Idem.*	*Idem.*	1700.	33 pouces.	⅝.
Tricot, Guiry & environs.	Serge de tricot.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	1350.	39 pouces.	⅝.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité d'Auch; données à Versailles le 18 septembre 1780, regîstrées au parlement de Navarre le 26 janvier 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement, chambre des comptes, cour des aides & finances, à Pau, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité d'Auch, nous avons, de l'avis de notre conseil & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné & par ces présentes signées de notre main, ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures de chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans les regîstres des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui sont ordinairement revêtues de lisières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenables d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et seront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

V. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée au sortir du métier sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des Règles qui doivent être suivies dans la fabrication des Etoffes de laine de la Généralité d'Auch.

NOMS des Lieux.	NOMS des Étoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR DES ETOFFES sur le métier, entre les lisières.	LARGEUR DES ETOFFES après le foulage, non compris les lisières.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
NAY en Béarn & lieux circonvoisins.	RAS ou RASES	Laine de la haute Navarre, ou autre de pareille qualité, peignée.	Laine tierce de Ségovie & de la haute Navarre, ou autre de pareille qualité, cardée.	1280.	Pouces. 34.	Demi-aune.	Demi-pouce.
NAY en Béarn & lieux circonvoisins.	CADIS teints en laine & de couleur mêlée.	La meilleure laine de la haute Navarre, ou autre de pareille qualité, peignée.	La meilleure laine de la haute Navarre, ou autre de pareille qualité, cardée.	1200.	32.	Cinq douzièmes.	Demi-pouce.
NAY en Béarn & lieux circonvoisins.	CORDELATS blancs & teints, en pièce.	Bonne laine de la haute Navarre, ou autre de pareille qualité, peignée.	Bonne laine de la haute Navarre & peignons, cardée.	1120.	32.	Cinq douzièmes.	Demi-pouce.
OLERON, Sainte-Marie, Pontac & lieux circonvoisins.	CADIS forts & Cordelats fins, de la première qualité.	Laine d'Aragon, ou la plus fine laine de la haute Navarre, ou autre équivalente, peignée.	Laine d'Aragon, ou la plus fine laine de la haute Navarre, ou autre équivalente, cardée.	1152.	30.	Cinq douzièmes.	Demi-pouce.
OLERON, Sainte-Marie, Pontac & lieux circonvoisins.	CADIS & Cordelats moyens, ou de la deuxième qualité.	Bonne laine de la haute Navarre, ou fine laine d'Auso, ou autre de pareille qualité, peignée.	Bonne laine de la haute Navarre ou fine laine d'Auso, ou autre équivalente, cardée.	1024.	28.	Cinq douzièmes.	Demi-pouce.
OLERON, Sainte-Marie, Pontac & lieux circonvoisins.	CORDELATS communs.	La meilleure laine du pays & de Bigorre, ou autre équivalente, peignée.	La meilleure du pays & de Bigorre, ou autre équivalente, mêlée avec des peignons, cardée.	768.	32.	Cinq douzièmes.	Demi-pouce.
REBENAC & lieux circonvoisins.	RAZ drapés.	La meilleure laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	La meilleure laine du pays ou autre de pareille qualité, cardée.	1056.	28.	Demi-aune.	Demi-pouce.

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES ÉTOFFES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les liſières.	LARGEUR DES ÉTOFFES ſur le métier, entre les liſières.	LARGEUR DES ÉTOFFES après le foulage, non compris les liſières.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
					Pouces.		
ORTHEZ & environs.	FLANELLE large, première qualité.	Lin fin, bien filé.	Laine de la haute Navarre, fine laine d'Auſo, ou autre équivalente, cardée.	864.	36.	Trois quarts.	
	FLANELLE étroite, deuxième qualité.	Bon fil de lin.	Bonne laine du pays, ou autre de pareille qualité, cardée.	600.	33.	Deux tiers & demi-pouce au plus, après le dépouillage.	
BAGNÈRES & environs.	CADIS.	Laine fine de Bigorre, ou autre de pareille qualite, peignée.	Laine fine de Bigorre, ou autre équivalente, cardée.	1152.	31.	Cinq douzièmes.	
	CORDELATS.	Bonne laine de Bigorre, ou autre de pareille qualité, peignée.	Bonne laine de Bigorre, ou autre de pareille qualité, cardée.	896.	33.	Demi-aune.	
	CRÊPONS ou SACS.	Laine la plus fine de Bigorre, ou autre équivalente, peignée.	Laine la plus fine de Bigorre, ou autre équivalente, peignée.	1344.	36.	Trois quarts d'aune après le dégraiſſage.	
	BURATS étaminés.	Bonne laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	Bonne laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	1008.	32.	Cinq huitièmes d'aune, moins demi-pouce, après le dégraiſſage.	Demi-pouce.
	RASES, dites *de Seigneur*, doubles, croiſées, blanches & mêlées.	La plus fine laine du pays, de la haute Navarre & d'Eſpagne, ou autre équivalente, peignée.	La plus fine laine du pays, de la haute Navarre & d'Eſpagne, ou autre de pareille qualité, peignée.	960.	31.	Demi-aune environ.	
	RASES ordinaires, blanches & mêlées.	Bonne laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	Bonne laine du pays, ou autre de pareille qualité, peignée.	1280.	31.	Demi-aune, & deux tiers de pouce.	
	CADIS en blanc.	Bonne laine de Bigorre, de la haute Navarre, ou autre équivalente, peignée.	Bonne laine de Bigorre, de la haute Navarre, ou autre équivalente, cardée.	1280.	33.	Demi-aune & un ſeize.	
	SERGES croiſées ou Raſes fines.	Bonne laine de Bigorre, ou autre équivalente, peignée.	Bonne laine de Bigorre, ou autre de pareille qualité, peignée.	1428.	25.	Demi-aune.	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES ÉTOFFES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES sur le métier, entre les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES après le foulage, non compris les lisières.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
					Pouces.		
BAGNÈRES & environs.	PINCHINATS, ou Reverses.	Bonne laine de Bigorre, haute Navarre & d'Auso, ou autre équivalente, peignée.	Bonne laine de Bigorre, haute Navarre & d'Auso, ou autre équivalente, cardée.	896.	33.	*Idem.*	
	PINCHINATS ou Reverses rayés.	Laine du pays, de la haute Navarre & d'Auso, ou autre équivalente, peignée.	Laine du pays, de la haute Navarre & d'Auso, ou autre équivalente, cardée.	896.	40.	Trois quarts d'aune moins un pouce & demi environ.	
AUCH & environs.	CADIS mêlés, appellés *de Paysans.*	Bonne laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	Bonne laine du pays mêlée avec des peignons de ladite laine, ou autre équivalente, cardée.	1080, non compris les lisières.	25.	Demi-aune moins un seize.	Demi-pouce.
	BURATS blancs & rayés.	La plus fine laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	La plus fine laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	896 *idem.*	*Idem.*	Demi-aune.	
PAU, AUCH & environs.	SERGES appellées *Cholonne.*	La plus fine laine de Bigorre, haute Navarre, ou autre équivalente, peignée.	La plus fine laine de Bigorre, haute Navarre, ou autre de pareille qualité, peignée.	1900, y compris les lisières.	40.	Trois quarts d'aune.	
	SEMPITERNES.	Laine de haute Navarre, Bigorre, Gascogne, ou autre de pareille qualité, peignée.	Laine de haute Navarre, Bigorre, Gascogne, ou autre de pareille qualité, cardée.	1568 *idem.*	34.	Deux tiers d'aune.	
	BAYETTES destinées pour Cadix & les Indes.	*Idem.*	*Idem.*	1568 *idem.*	80.	Une aune & demie.	Un pouce & demi.
	BAYETTES destinées pour le Portugal.	*Idem.*	*Idem.*	1568 *idem.*	*Idem.*	Une aune un tiers.	
S. MARTORY & environs.	RASES tramières.	Laine du pays de haute Navarre & d'Espagne, ou équivalente, peignée.	Laine du pays de haute Navarre & d'Espagne, ou équivalente, peignée.	980 *idem.*	25.	Demi-aune moins un seize.	Demi-pouce.

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES ÉTOFFES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES sur le métier, entre les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES après le foulage, non compris les lisières.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
S. GAUDENS & environs.	RASES façon d'Agen.	La meilleure laine du pays, d'Espagne, ou autre équivalente, peignée.	La meilleure laine du pays, d'Espagne, ou autre de pareille qualité, peignée.	900 *idem.*	Pouces. 25.	Demi-aune moins un seize.	Demi-pouce.
	BURATS DEMI	Laine de Bigorre & Béarn, ou autre de pareille qualité, peignée.	Fine laine de Brasque, du pays, ou autre équivalente, peignée.	784.	22.	*Idem.*	
	BURATS communs.	Laine du Béarn, ou autre de pareille qualité, peignée.	Bonne laine du pays, de Benasque, ou autre équivalente, peignée.	744.	*Idem.*	*Idem.*	
	BURATS communs, mêlés en couleur.	Laine du Béarn, de Chalosse, ou autre de pareille qualité, peignée.	Laine du pays, ou autre équivalente, peignee.	720.	*Idem.*	*Idem.*	
	BURATS rayés.	Laine commune de Chalosse, ou autre de pareille qualité, peignée.	Laine commune de Chalosse, ou autre de pareille qualité, peignée.	672.	*Idem.*	*Idem.*	
	DROGUETS.	Bon fil de lin.	Laine du pays, ou équivalente, teinte, cardee.	864.	33.	Cinq huitièmes d'aune & environ.	
VALLÉE D'AURE & environs.	FLEURETS ou Cordelats, en blanc.	Laine fine de la Vallée de l'Auron, l'Arbouste, ou autre équivalente, cardée.	Laine fine de la Vallée de l'Auron, l'Arbouste, ou autre équivalente, cardée.	840.	25.	Demi-aune moins un seize.	Demi-aune.
	CORDELATS communs.	Laine grise & commune, cardee.	Laine grise & commune, cardée.	784.	*Idem.*	*Idem.*	
	FLEURETS ou Cordelats burets.	Laine brune fine, de la Vallée d'Auron, l'Arbouste ou autre equivalente, cardee.	Laine brune fine, de la Vallée d'Auron, d'Arbouste, ou autre de pareille qualité, cardée.	896.	*Idem.*	*Idem.*	

NOMS des Lieux.	NOMS des Étoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES sur le métier, entre les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES après le foulage, non compris les lisières.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
					Pouces.		
S. GAUDENS & environs.	RASES blanches & mêlées.	La plus fine laine du pays, ou autre de pareille qualité, peignée.	La plus fine laine du pays, ou autre de pareille qualité, peignée.	1120, non compris les lisières.	23.	Demi-aune moins un seize.	Demi-aune.
	CADIS étroits ou petits Cadis.	Laine de Béarn, ou autre de pareille qualité, peignée.	Laine de peignon du Bearn, ou autre de pareille qualité, cardée.	720, y compris les lisières.	22.	*Idem.*	
	CADIS demi larges, connus sous la dénomination de *Cadis larges.*	*Idem.*	*Idem.*	988 *idem.*	36.	Demi aune un seize.	
	CADIS grands, larges.	Laine la plus fine du Béarn, de la Chaloſſe, ou autre de pareille qualité, peignée.	Peignons des mêmes laines cardées.	1650, y compris les lisières.	46.	Une aune ou environ.	
	CADIS drapés, forts, communs.	Laine du Béarn, ou autre équivalente, peignée.	Peignons de laine du pays, ou d'Eſpagne, ou autre équivalente, cardée.	924 *idem.*	25.	Demi-aune moins un seize.	
S. MARTORY & environs.	CADIS drapés, fins, en laine teinte & mêlée.	Fleurets d'Eſpagne, ou autre de pareille qualité, teinte & peignée.	Peignons de fleurets d'Eſpagne, ou autre de pareille qualité, teinte & cardée.	952 *idem.*	*Idem.*	*Idem.*	
	CADIS drapés, fins.	Fleurets d'Eſpagne, du pays, ou autre de pareille qualité, peignée.	Fleurets d'Eſpagne, du pays, ou autre équivalente, cardée.	1120.	*Idem.*	*Idem.*	
	CADIS forts, fins.	Seconde laine de Caſtanès, du pays, ou autre de pareille qualité, peignée.	Peignons de laine de Caſtanès, du pays, ou autre de pareille qualité, cardée.	980.	*Idem.*	*Idem.*	
	DROGUETS façon d'Angleterre.	Fleurets d'Eſpagne, ou autre équivalente, cardée.	Fleurets d'Eſpagne, ou autre équivalente, cardée.	860.	33.	Demi-aune environ.	Demi-pouce.
	RASES drapées, mêlées.	Fleurets d'Eſpagne, ou autre de pareille qualité, peignée.	Fleurets d'Eſpagne, ou autre de pareille qualité, cardée.	900.	25.	Demi-aune moins un seize.	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES ÉTOFFES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES sur le métier, entre les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES après le foulage, non compris les lisières.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
S. GAUDENS & environs.	RASES FINES.	Laine fine d'Espagne & refin de laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	Laine fine d'Espagne & refin de laine du pays, ou autre équivalente, peignée.	1036.	*Pouces.* 25.	Demi-aune moins un seize.	Demi-pouce.
	RASES larges.	La plus fine laine du pays, de Benarque, d'Espagne, & autre de pareille qualité, peignée.	La plus fine laine du pays, de Benarque, d'Espagne, & autre de pareille qualité, peignée.	1376, y compris les lisières.	30.	Demi-aune un seize.	
	RASES communes.	Laine de Béarn, & autre équivalente, peignée.	Laine commune du pays, de Navarre, du Levant, & autre équivalente, peignée.	1008 *idem.*	22.	Demi-aune moins un seize.	
	BURATS grainés à petits grains.	Laine fine de Benarque, ou autre équivalente, peignée.	Laine fine de Benarque, ou autre équivalente, peignée.	952 *idem.*	*Idem.*	*Idem.*	
	BURATS petits à petits grains.	La meilleure laine du pays, ou autre de pareille qualité, peignée.	La meilleure laine du pays, ou autre de pareille qualité, peignée.	840 *idem.*	*Idem.*	*Idem.*	
	BURATS grainés ou Burats doubles.	Laine fine de Bigorre, Béarn, ou autre équivalente, peignée.	Bonne laine d'Espagne, du pays, ou autre de pareille qualité, peignée.	592 *idem.*	25.	Demi-aune ou environ.	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité d'Auvergne; données à Versailles le 22 juillet 1781, registrées en parlement le 22 août 1780.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & feaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris; salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes que pour leur apprêt, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité d'Auvergne, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit :

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fil en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui sont ordinairement revêtues de lisières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres.

Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780, & feront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de largeur au moins de trois lignes.

V. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée, au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb, qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde, & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies dans la fabrication des étoffes de laine de la généralité d'Auvergne.

Noms des lieux de fabrique.	*Dénomination des étoffes.*	*Matières* de la chaîne.	*Matières* de la trame.	*Nombre des fils de la chaîne.*	*Largeur des etoffes* sur le métier.	*Largeur des etoffes* après le foulage.	*Augmentation de longueur par aune que les étoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.*
Cunlath, St-Amand & autres lieux.	Calemande fine unie, première qualité.	Laine fine du pays, peignée.	Laine fine du pays, peignée.	864.	20 pouces.	$\frac{5}{12}$ d'aune.	Demi-pouce.
	Calemande unie à côte, cannelée ou façonnée, deuxième qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	720.	20 pouces.	$\frac{5}{12}$.	Demi-pouce.
	Calemande rayée, troisième qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	672.	20 pouces.	$\frac{5}{12}$.	Demi-pouce.
	Baracans à quatre fils, première qualité.	Laine fine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	1056.	22 pouces & demi.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Baracans à trois fils, deuxième qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	720.	20 pouces.	$\frac{5}{12}$.	Demi-pouce.
	Serge de Rome ou de Minorque, croisée.	Laine fine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	864.	20 pouces.	$\frac{5}{12}$.	Demi-pouce.
	Camelots appellés Burats ou Etamine d'Auvergne, première qualité.	Laine fine du pays, peignée.	Laine fine du pays, peignée.	1056.	22 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Camelots cannelés & Burats, deuxième qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	864.	20 pouces.	$\frac{5}{12}$.	Demi-pouce.
	Etamine superfine, ou Camelot uni, première qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	768.	20 pouces.	$\frac{5}{12}$.	Demi-pouce.
	Panne unie ou ciselée.	Laine fine du pays, peignée.	Laine fine du pays, peignée.	768.	17 pouces.	$\frac{3}{8}$.	
Chaudesaigues.	Cadis d'Auvergne, première qualité, refoulé.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	960.	22 pouces.	$\frac{3}{8}$.	Demi-pouce.
	Cadis d'Auvergne, deuxième qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	912.	22 pouces.	$\frac{3}{8}$.	Demi-pouce.
Aurillac & St-Flour.	Draps étroits.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	720.	2 tiers d'aune.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Serges croisées, drapées, à deux fils.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	600.	Cinq-huitièmes d'aune.	$\frac{7}{16}$.	Demi-pouce.
	Etamines ou Camelots.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	880.	22 pouces.	Demi-aune.	Demi-pouce.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Bordeaux ; données à Marly le premier mai 1781, registrées le 15 septembre 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement à Bordeaux, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire, d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Bordeaux, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit :

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui sont ordinairement revêtues de lisières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenables d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et seront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

V. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée, au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde, & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies dans la fabrication des Étoffes de laine de la généralité de Bordeaux.

NOMS		MATIÈRES		Nombre des fils de chaîne.	Largeur des étoffes		Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
Des Lieux.	Des Étoffes.	De la chaîne.	De la trame.		sur le métier, entre les lisières.	après le foulage, entre les lisières.	
					Pouces.		
Agen & autres lieux.	Etamines camelotées, 1re qualité.	Laines du pays, peignées.	Laines du pays, peignées.	1120.	27.	Demi-aune.	Demi-pouce.
	Etamines, 2e qualité.	Laines du pays, peignées.	Laines du pays, peignées.	1008.	27.	Demi-aune.	
	Etamines, 3e qualité.	Laines du pays, peignées.	Laines du pays, peignées.	954.	27.	Demi-aune.	
	Serges, façon de Gênes.	Laines du pays, peignées.	Laines du pays, peignées.	972.	23.	Cinq douzièmes.	
	Cadix ordinaires, en blanc.	Laines du pays, peignées.	Laines mélangées d'Espagne, cardées.	1200.	30.	Cinq douzièmes.	
	Cadix en couleur, ou mêlés.	Laines du pays, peignées.	Laines de Languedoc & du pays, cardées.	1120.	30.	Cinq douzièmes.	
Périgueux & autres lieux.	Bures larges.	Laines du pays, cardées.	Laines du pays, cardées.	960.	46.	Trois quarts.	
	Etamines doubles & simples.	Laines du pays, peignées.	Laines du pays, peignées.	960.	27.	Demi-aune.	
	Serges croisées ou unies.	Laines du pays, peignées.	Laines du pays, cardées.	1024.	27.	Demi-aune.	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Bourges ; données à Versailles le 22 juillet 1780, registrées en parlement le 22 août de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes, que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Bourges, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, &, par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit :

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes, sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabriquans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Les fabricans seront tenus de mettre aux étoffes qu'ils fabriqueront d'après les règles prescrites, des lisières conformes à celles indiquées par ledit tableau.

V. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des Règles qui doivent être suivies dans la fabrication des Etoffes de laine de la Province de Berry.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION des Etoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de la chaîne.	LARGEUR des Etoffes entre les lisières, sur le métier.	LARGEUR des Etoffes entre les lisières, après les apprêts.	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES des Etoffes sur le métier.
Châteauroux.	Draps blancs de la première qualité, de cinq quarts.	Laine prime de Berry, cardée.	Laine prime de Berry, cardée.	2304.	Pouces. 91.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce.	Partagées en 4 raies égales, savoir, deux minimes & deux blanches.
	Draps de la première qualité, de cinq quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	*Idem.*	*Idem.*	2256.	89.	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 4 raies égales, savoir, une minime, une blanche, une rouge, une bleue.
	Draps de la première qualité, de cinq quarts de laine teinte en vert, noisette & autre couleur forte.	*Idem.*	*Idem.*	2192.	88.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps blancs de la seconde qualité, de cinq quarts.	Laines primes & secondes de Berry, cardées.	Laines primes & secondes de Berry, cardées.	2208.	91.	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 4 raies égales, savoir, une minime, deux blanches, une bleue.
	Draps de la seconde qualité, de cinq quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	*Idem.*	*Idem.*	2144.	89.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps de la seconde qualité, de cinq quarts, de laine teinte en vert, noisette & autre couleur forte.	*Idem.*	*Idem.*	2080.	88.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Châteauroux, Issoudun, Aubigny & autres lieux.	Draps blancs de la première qualité, de $\frac{4}{4}$.	Laine prime de Berry, cardée.	Laine prime de Berry, cardée.	1744.	75.	$\frac{4}{4}$.	*Idem.*	Partagées en 3 raies égales, savoir, 2 minimes & 1 blanche.

NOMS

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *des Etoffes.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	*de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières,* *sur le métier.*	*après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES *des Etoffes sur le métier.*
					Pouces.			
Châteauroux, Issoudun, Aubigny & autres lieux.	Draps de la première qualité, de quatre quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	Laine prime de Berry, cardée.	Laine prime de Berry, cardée.	1680.	74.	$\frac{4}{4}$.	Un pouce.	Partagées en 3 raies égales, savoir, 1 minime, 1 blanche & 1 bleue.
	Draps de la première qualité, de quatre quarts, de laine teinte en vert, noisette & autre couleur forte.	*Idem.*	*Idem.*	1616.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps blancs de la première qualité, de quatre quarts.	Laines primes & secondes de Berry, cardées.	Laines primes & secondes de Berry, cardées.	1648.	75.	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 3 raies égales, savoir, une minime, une blanche & une jaune.
	Draps de la seconde qualité, de quatre quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	*Idem.*	*Idem.*	1584.	74.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps de la seconde qualité, de quatre quarts, de laine teinte en vert, noisette & autre couleur forte.	*Idem.*	*Idem.*	1520.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps blancs communs de quatre quarts.	Laines inférieures de Berry, cardées.	Laines inférieures de Berry, cardées.	1536.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 2 raies égales, savoir, une minime & une blanche.
	Draps communs de quatre quarts, teints en laine ou mêlés.	*Idem.*	*Idem.*	1440.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Tiretaines larges.	Lin ou chanvre.	Laines du pays cardées.	992.	49.	$\frac{3}{4}$.	$\frac{1}{2}$.	Un gros fil de laine minime pour lisière.
	Tiretaines.	*Idem.*	*Idem.*	864.	38.	$\frac{2}{3}$.	*Idem.*	Un gros fil de laine jaune pour lisière.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Caen; données à Versailles le premier mars 1781, registrées en parlement le 22 mai de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux les gens tenans notre cour de parlement à Rouen, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes, que pour les apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Caen, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit:

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes, sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre des fils en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Les fabricans seront tenus de mettre aux étoffes qu'ils fabriqueront d'après les règles prescrites, des lisières conformes à celles indiquées par ledit tableau. Quant aux étoffes énoncées dans ledit tableau, pour lesquelles il n'a été assigné aucune lisière distinctive, & qui néanmoins ont des lisières, elles pourront être revêtues de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et seront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

V. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée au sortir du métier sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que ces présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Etoffes de laine de la Généralité de CAEN.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *des Etoffes.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	MATIÈRES *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières*, *sur le métier.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières*, *après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES *des Etoffes sur le métier.*
					Pouces.	*Aunes.*	*Pouces.*	
Caen.	Lingettes croisées larges.	Laines du pays, peignées.	Laines du pays, peignées.	2500.	48.	1.	$\frac{1}{2}$.	
Bayeux.	Estamets.	Laines du Bessin, peignées.	Peignons, des laines employées pour la chaîne, cardées.	1980.	52.	$\frac{7}{8}$.	$\frac{1}{2}$.	
	Serges rases.	Laines du Bessin, peignées.	Laines du Bessin, cardées.	1650.	46.	$\frac{7}{8}$.	$\frac{1}{2}$.	
	Demi-draps croisés.	Laines du pays, cardées.	Laines du pays, cardées.	1080.	50.	$\frac{2}{3}$.	$\frac{1}{2}$.	Quatre fils bleus, & quatre fils blancs.
	Demi-draps unis.	Laines du pays, cardées.	Laines du pays, cardées.	990.	50.	$\frac{2}{3}$.	$\frac{1}{2}$.	Huit fils blancs.
	Tiretaines croisées.	Chanvre.	Basses laines cardées.	990.	47.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$.	
	Tiretaines ou Droguets unis.	Chanvre.	Basses laines cardées.	1500.	44.	$\frac{31}{32}$.	$\frac{1}{2}$.	
Fresnes, Condé & Entremont.	Serges.	Laines du pays, peignées.	Laines du pays, cardées.	1200.	33.	$\frac{9}{16}$.	$\frac{1}{2}$.	
	Tiretaines mêlées.	Chanvre.	Laines du pays, cardées.	1280.	33.	$\frac{1}{2}$.	$\frac{1}{2}$.	
	Droguets croisés.	Chanvre.	Laines du pays, peignées.	1160.	33.	$\frac{1}{2}$.	$\frac{1}{2}$.	

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION des Etoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de la chaîne.	LARGEUR des Etoffes entre les lisières, sur le métier.	LARGEUR après les apprêts.	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES des Etoffes sur le métier.
					Pouces.	Aunes.	Pouces.	
Saint-Lo.	Serges rases.	Laines fines, de la Hague, du Cotentin & du Bessin, peignées.	Laines fines, de la Hague, du Cotentin & du Bessin, peignées.	2800.	47.	1.	½.	
	Serges finettes.	Laines secondes, de la Hague, du Cotentin & du Bessin, peignées.	Laines fines, de la Hague, du Cotentin & du Bessin, cardées.	2880.	52.	1.	½.	
	Serges fortes.	Laines secondes, de la Hague, du Cotentin & du Bessin, peignées.	Laines secondes, de la Hague, du Cotentin & du Bessin, cardées.	2880.	55.	1.	½.	
	Revêches croisées.	Laines communes du pays, cardées.	Laines communes du pays, cardées.	1360.	52.	1.	½.	
Vire.	Draps grande laise.	Laines du Berry & du Cotentin, cardées.	Laines du Berry & du Cotentin, cardées.	1920.	83.	¾.	1.	Seize fils beiges.
	Draps de la première qualité.	Laines fines, du Berry, du Cotentin & du Bessin, cardées.	Laines fines, du Berry, du Bessin & du Cotentin, cardées.	1600.	77.	1.	½.	Quatre fils bleus, quatre fils rouges, & quatre fils blancs.
	Draps de la seconde qualité.	Laines ordinaires, du Cotentin & de Sologne, cardées.	Laines ordinaires, du Cotentin & de Sologne, cardées.	1440.	74.	1.	½.	Quatre fils rouges, quatre fils jaunes, & quatre fils blancs.
	Draps de la troisième qualité.	Laines communes, du Cotentin & de Sologne, cardées.	Laines communes, du Cotentin & de Sologne, cardées.	1280.	66.	1.	½.	Six fils beiges, & six fils blancs.

NOMS des lieux DE FABRIQUE	DÉNOMINATION *de l'Etoffe.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	MATIÈRES *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières, sur le métier.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières, après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES *des Etoffes sur le métier.*
					Pouces.	*Aunes.*	*Pouces.*	
Cherbourg.	Draps de la première qualité.	Laines premières, de la Hague, du Val-de-Saire & du Cotentin, cardées.	Laines premières, de la Hague, du Val-de-Saire & du Cotentin, cardées.	1920.	80.	$\frac{15}{16}$.	$\frac{1}{2}$.	Quatre fils verts, & huit fils blancs.
	Draps de la seconde qualité.	Laines secondes, de la Hague, & du Cotentin, cardées.	Laines secondes, de la Hague & du Cotentin, cardées.	1440.	80.	$\frac{15}{16}$.	$\frac{1}{2}$.	Quatre fils bleus, & huit fils blancs.
	Carisis de la première qualité.	Laines fines, de la Hague & du Cotentin, cardées.	Laines fines, de la Hague & du Cotentin, cardées.	1024.	44.	$\frac{9}{16}$.	$\frac{1}{2}$.	Deux fils bleus, & deux fils blancs.
	Carisis de la seconde qualité.	Laines communes du pays, cardées.	Laines communes du pays, cardées.	768.	41.	$\frac{1}{2}$.	$\frac{1}{2}$.	Deux fils bruns, & deux fils blancs.
Valognes.	Draps larges de la première qualité.	Laines premières, de la Hague, & du Cotentin, cardées.	Laines fines, du Berry & de Sologne, cardées.	2400.	94.	1 $\frac{3}{16}$.	1.	Douze fils bruns, & quatre fils blancs du côté de l'étoffe.
	Draps larges de la seconde qualité.	Laines secondes, de la Hague & du Cotentin, cardées.	Laines secondes, de la Hague & du Cotentin, cardées.	2240.	94.	1 $\frac{3}{16}$.	1.	Huit fils bruns, & quatre fils jaunes du côté de l'étoffe.
	Draps de la première qualité.	Laines fines, de la Hague & du Cotentin, cardées.	Laines fines, de la Hague & du Cotentin, cardées.	1920.	77.	1.	$\frac{1}{2}$.	Quatre fils verts, quatre fils beiges, & quatre fils blancs.
	Draps de la seconde qualité.	Laines secondes, de la Hague & du Cotentin, cardées.	Laines secondes, de la Hague & du Cotentin, cardées.	1792.	77.	1.	$\frac{1}{2}$.	Quatre fils jaunes, quatre fils noirs, & quatre fils blancs.
	Draps de la troisième qualité.	Laines tierces, de la Hague & du Cotentin, cardées.	Laines tierces, de la Hague & du Cotentin, cardées.	1568.	77.	1.	$\frac{1}{2}$.	Quatre fils bleus, quatre fils noirs, & quatre fils blancs.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Champagne ; données à Verfailles le 22 juillet 1780, regiftrées en parlement le 22 août fuivant.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux confeillers les gens tenans notre cour de parlement à Paris, falut. Après avoir déterminé les règles générales de police à fuivre pour la fabrication des étoffes de laine réglées, nous avons annoncé que notre intention étoit de fixer, pour les étoffes de chaque généralité ou province de notre royaume, les matières qui doivent être employées dans lefdites étoffes, ainfi que ce qui doit être obfervé, foit dans leur compofition, foit dans leur apprêt. Pour rendre l'exécution de ces règles plus facile, nous avons cru devoir rapprocher ces différens objets fous un feul point de vue, & les réunir dans un feul tableau. Nous avons auffi penfé qu'il feroit utile de placer à la tête de chaque tableau les difpofitions qui, étant relatives à des ufages particuliers, n'auroient pu être comprifes dans nos lettres-patentes du 4 juin 1780, concernant la police générale des fabriques de laine. A ces caufes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Champagne, nous avons, de l'avis de notre confeil, & de notre certaine fcience, pleine puiffance & autorité royale, ordonné, & par ces préfentes fignées de notre main, ordonnons ce qui fuit:

Art. I. Le tableau annexé fous le contre-fcel des préfentes fera dépofé au greffe de la jurifdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il fera auffi infcrit dans le regiftre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux deftinés à la vifite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans defireront faire appofer les marques deftinées aux étoffes réglées, feront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne, & conformément aux dimenfions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la compofition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y font indiquées, pourvu qu'elles foient équivalentes en fineffe & en bonté.

IV. Les fabricans feront tenus de revêtir les étoffes qu'ils fabriqueront, d'après les règles prefcrites, de lifières, *liteaux* ou entrebas indiqués par ledit tableau.

V. Il fera libre à tous fabricans de faire toutes les efpèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filofelle, comprifes dans les tableaux de fabrication qui feront dreffés pour les autres généralités du royaume. Et feront lefdites étoffes revêtues de la marque de vifite, fi elles font conformes à ce qui aura été prefcrit par lefdits tableaux.

VI. La marque provifoire en huile & noir de fumée qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appliquée fur les étoffes qui feront portées, au fortir du métier, au bureau de fabrique, fera fuppléée par un plomb rond d'environ fix lignes de diamètre, portant d'un côté le millésime & le nom du bureau de vifite, & de l'autre ces mots, *vifite en toile*.

VII. Les étamines à fouler, dites *à la royale*, auront fur le métier la longueur de vingt-cinq aunes.

VIII. Les étamines rayées & à quadrilles, auront fur le métier la longueur de trente-trois aunes.

IX. Les étamines blanches auront fur le métier la longueur de trente-fept aunes & demie. Elles porteront des lifières bleues & blanches.

X. Les burats & les étamines buratées, auront fur le métier la longueur de quarante-huit aunes. Ces étoffes porteront une lifière bleue.

XI. Toutes les autres étoffes comprifes dans le tableau ci-annexé, ne pourront avoir fur le métier que cinquante à cinquante-deux aunes au plus.

XII. Les fabricans feront tenus de tiffer, fur chaque chef de maroc & de croifé, outre les infcriptions ordonnées par l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, les mots ordinaires, *fecond* & *prime*, pour défigner la qualité defdits marocs & croifés.

XIII. Les marocs deftinés pour le Portugal & pour l'Efpagne, pourront être foulés & apprêtés de manière à revenir, au retour du foulon & des apprêts, à demi-aune moins deux pouces.

XIV. L'arrêt de notre confeil du 9 mai 1719, concernant la teinture en noir des étoffes de la fabrique de Reims, après un bain de racine de noyer, fera exécuté felon fa forme & teneur. En conféquence, enjoignons aux teinturiers d'envoyer au bureau de vifite toutes les étoffes qui feront deftinées à être teintes en noir, après le racinage qu'ils en auront fait, pour ledit racinage être vu & examiné, & lefdites étoffes être revêtues, dans le cas où la bonté du racinage aura été reconnue, d'un plomb portant ces mots, *bon pour noir*, finon être renvoyées pour être racinées de nouveau. Défendons à tous teinturiers de teindre en noir lefdites étoffes, fi elles ne font revêtues dudit plomb. Ordonnons aux gardes-jurés de faire de fréquens débouillis pour reconnoître la qualité des teintures; de faifir les étoffes qui feront en contravention, & d'en dreffer procès-verbal, pour y être ftatué par le juge des manufactures, conformément à l'article VIII de nos lettres-patentes du 5 mai 1779.

XV. Voulons que les préfentes foient exécutées felon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies pour la fabrication des Etoffes en Laine de la généralité de Champagne.

NOMS des Lieux.	NOMS des Étoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de la chaîne, compris les liſières.	LARGEUR DE L'ÉTOFFE, compris les liſières, ſur le métier.	LARGEUR DE L'ÉTOFFE, compris les liſières, après les apprêts.
Reims, Rhétel & environs.	Burat.	Laine de Champagne, Brie, Bourgogne, Auxois & Berry, peignée.	Laine d'Auxois, Berry, ſeconde & prime, Ségovie, peignée.	en 58.......1392. en 60.......1440. en 62.......1488. en 64.......1536. en 66.......1584. en 68.......1632. en 70.......1680. en 71.......1704. en 72.......1728. en 73.......1752.	23 pouces.	Demi-aune.
	Etamine buratée.	*Idem.*	*Idem.*	en 58.......1392. en 60.......1440. en 62.......1488. en 64.......1536.	*Idem.*	*Idem.*
	Etamine blanche.	*Idem.*	Laine de Champagne, Auxois, Berry & d'Eſpagne.	en 55.......1320. en 56.......1344. en 58.......1392. en 60.......1440.	25 pouces.	*Idem.*
	Etamine rayée & à quadrille, ordinaire.	Laine de Champagne, peignée.	Laine de Champagne, peignée.	en 42.......1008. en 43.......1032. en 44.......1056.	23 pouces.	*Idem.*
	Etamine rayée & à quadrille, fine.	Bonne laine de Champagne & de Brie, peignée.	Bonne laine de Champagne & de Brie, peignée.	en 48.......1152.	*Idem.*	*Idem.*
	Dauphine blanche.	Laine de Champagne, peignée.	Laine de Champagne, de Brie & du Soiſſonnois, cardée.	en 40....... 960.	$\frac{7}{12}$ d'aune.	*Idem.*
	Dauphine de couleur.	*Idem.*	*Idem.*	en 38....... 912. en 40....... 960.	*Idem.*	*Idem.*
	Maroc liſſe ordinaire, en blanc.	*Idem.*	Laine de Champagne, de Brie & d'Auxois, cardée.	1200.	*Idem.*	*Idem.*

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES ÉTOFFES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	NOMBRE *des fils de la chaîne, compris les lisières.*	LARGEUR DE L'ÉTOFFE, *compris les lisières.* *sur le métier.*	*après les apprêts.*
Reims, Rhétel & environs.	Maroc liſſe ordinaire, en couleur.	Laine de Champagne, peignée.	Laine de Champagne, de Brie & d'Auxois, cardée.	1152.	$\frac{7}{12}$ d'aune.	Demi-aune.
	Maroc liſſe, ſeconde qualité.	Bonne laine de Champagne & de Brie, peignée.	Laine d'Auxois, de Berry & d'Eſpagne, cardée.	en 52.........1248. en 54.........1296.	*Idem.*	*Idem.*
	Maroc prime, ou première qualité.	Bonne laine d'Auxois & de Berry, peignée.	Laine prime de Ségovie, ou belle laine ſégovienne, cardée.	en 54.........1296. en 56.........1344. en 58.........1392. en 60.........1440.	*Idem.*	*Idem.*
	Maroc croiſé, ordinaire.	Laine de Champagne, peignée.	Laine de Champagne & de Brie, cardée.	1728.	*Idem.*	*Idem.*
	Maroc croiſé, ſecond.	Bonne laine de Champagne & de Brie, peignée.	Laine d'Auxois, de Berry, Ségovienne, cardée.	en 80.........1920. en 82.........1968. en 84.........2016.	*Idem.*	*Idem.*
	Maroc croiſé, prime.	Bonne laine d'Auxois & de Berry, peignée.	Laine prime de Ségovie, ou belle ſégovienne, cardée.	en 84.........2016. en 88.........2112. en 92.........2208.	*Idem.*	*Idem.*
	Droguet ou petit drap, première qualité.	Laine d'Auxois ou de Berry, peignée.	Belle laine ſégovienne, ou de Ségovie, cardée.	1056.	$\frac{2}{3}$.	*Idem.*
	Droguet ou petit drap, ſeconde qualité.	Laine de Champagne ou de Brie, peignée.	Laine de Berry, cardée.	960.	*Idem.*	*Idem.*
	Serge dite *Impériale.*	Laine du pays, peignée.	*Idem.*	1800.	$\frac{7}{8}$.	$\frac{5}{8}$.
	Petit Cannelé.	*Idem.*	Laine d'Auxois & de Berry, cardée.	816.	26 pouces.	Demi-aune.
	Perpétuelle.	Laine d'Auxois ou de Berry, peignée.	Belle laine ſégovienne ou de Ségovie, cardée.	en 84.........2016. en 88.........2112. en 92.........2208.	*Idem.*	*Idem.*

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES ÉTOFFES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	NOMBRE des fils de la chaîne, compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES *compris les lisières.* sur le métier.	LARGEUR DES ÉTOFFES *compris les lisières.* après les apprêts.	NOMBRE & couleur des fils de chaque lisière.
Reims, Rhétel & environs.	Etamine à fouler.	Laine du pays, peignée.	Laine d'Auxois ou de Berry, cardée.	768.	25 pouces.	Demi-aune.	
	Flanelle lisse, première qualité.	Laine fine d'Auxois ou de Berry, peignée.	Laine prime Ségovie, cardée.	1584.	Sept huitièmes d'aune.	Trois quarts d'aune.	
	Flanelle lisse, seconde qualité.	Bonne laine de Brie, peignée.	Fine laine d'Auxois ou de Berry, cardée.	960.	Deux tiers d'aune.	Cinq huitièmes d'aune.	
	Flanelle croisée, première qualité.	Laine fine de Berry ou d'Auxois, peignée.	Laine prime Ségovie, cardée.	en 92....2208. en 96....2304.	Sept huitièmes d'aune.	Trois quarts d'aune.	
	Flanelle croisée, seconde qualité.	Bonne laine de Brie, peignée.	Laine fine d'Auxois ou de Berry, cardée.	1440.	Trois quarts d'aune.	Cinq huitièmes d'aune.	
	Drap de Silésie uni, cannelé & moucheté.	Laine d'Espagne, cardée.	Laine d'Espagne, cardée.	1296.	*Idem.*	*Idem.*	
	Wilston.	*Idem.*	Laine d'Espagne filée & doublée, cardée.	1296.	*Idem.*	*Idem.*	
Troyes & environs.	Serges dites *Saint-Nicolas.*	Bonne laine de Champagne, cardée.	Bonne laine de Champagne, cardée.	1160.	Sept huitièmes d'aune.	*Idem.*	Douze fils noirs avec un cordon de deux fils noirs retors, pour chaque lisière.
	Serge blanche, dite *S. Nicolas.*	*Idem.*	Laine d'agneau, cardée.	1160.	*Idem.*	*Idem.*	Douze fils bleus pour chaque lisière.
	Frocs.	*Idem.*	Bonne laine de Champagne, cardée.	920.	31 pouces.	Demi-aune.	Douze fils noirs avec un cordon ou liteau de deux fils noirs retors, pour chaque lisière.
	Frocs blancs.	*Idem.*	Laine d'agneau, cardée.	920.	*Idem.*	*Idem.*	Douze fils bleus pour chaque lisière.

NOMS		MATIÈRES.		NOMBRE des fils de la chaîne, compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES compris les lisières.		Nombre & couleur des fils de chaque lisière.
DES LIEUX.	DES ÉTOFFES.	DE LA CHAÎNE.	DE LA TRAME.		sur le métier.	après les apprêts.	
Troyes & environs.	Espagnolette commune.	Bonne laine de Champagne & de Brie, cardée.	Bonne laine de Champagne & de Brie, cardée.	1280.	41 pouces.	Cinq huitièmes d'aune.	Lisière bleue & rouge.
	Espagnolette fine.	Laine d'Auxois cardée.	Laine d'Auxois cardée.	1360.	*Idem.*	*Idem.*	Lisière verte & rouge.
	Draps cinq quarts.	Bonne laine de Champagne & de Bourgogne, cardée.	Bonne laine de Champagne & de Bourgogne, cardée.	2128.	Deux aunes moins un seizième.	Cinq quarts d'aune.	Vingt-quatre cordons de fil, verts, rouges & jaunes, pour chaque lisière.
	Draps quatre quarts.	*Idem.*	*Idem.*	1640.	74 pouces.	Une aune.	Vingt fils bleus, rouges & blancs, alternativement, pour chaq. lisière.
	Draps communs quatre quarts.	Laine ordinaire de Champagne & de Brie, cardée.	Laine ordinaire de Champagne & de Brie, cardée.	1448.	*Idem.*	*Idem.*	Vingt fils ou cordons noirs & blancs, alternativement, pour chaque lisière.
	Ratine fine cinq quarts.	Fine laine d'Auxois, cardée.	Fine laine d'Auxois, cardée.	2768.	Deux aunes moins un seizième.	Cinq quarts d'aune.	Vingt-quatre cordons de fils bleus, pour chaque lisière.
	Ratines fines quatre quarts.	Fine laine de Champagne & de Bourgogne, cardée.	Fine laine de Champagne & de Bourgogne, cardée.	2040.	Une aune & sept seizièmes.	Une aune.	Vingt cordons bleus & rouges, alternativement, pour chaque lisière.
	Ratine, seconde qualité, quatre quarts.	Laine de Champagne & de Brie, cardée.	Laine de Champagne & de Brie, cardée.	1872.	*Idem.*	*Idem.*	Seize cordons noirs & blancs, alternativement pour chaque lisière.
Châlons & environs.	Espagnolette fine.	Bonne laine de Bourgogne & de Brie, peignée.	Bonne laine de Bourgogne & de Brie, cardée.	1516.	Quinze seizièmes d'aune.	Cinq huitièmes d'aune.	Seize fils.
	Espagnolette ordinaire.	Laine de Champagne & de Brie, peignée.	Laine de Champagne & de Brie, cardée.	1316.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Serge drapée.	Laine commune de Champagne & de Brie, peignée.	Laine commune de Champagne & de Brie, cardée.	1200.	*Idem.*	*Idem.*	Un gros liteau.
	Bège unie, rayée & mouchetée.	Laine ordinaire de Champagne & de Brie, peignée.	Laine ordinaire de Champagne & de Brie, cardée.	1500.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Grenoble; données à Versailles le 16 décembre 1780, regiſtrées en parlement le 5 mars 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre, dauphin de Viennois, comte de Valentinois & Diois: à nos amés & féaux conſeillers les gens tenant notre cour de parlement, aides & finances, à Grenoble, ſalut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui ſeroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit obſerver tant pour les matières qui doivent être employées dans leſdites étoffes que pour leurs apprêts, nous avons eu ſoin de le faire d'après les divers renſeignemens qui nous ont été fournis ſur les uſages obſervés dans les principaux lieux de fabrique. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la province du Dauphiné, nous avons, de l'avis de notre conſeil & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, ordonné & par ces préſentes ſignées de notre main, ordonnons ce qui ſuit:

Art. I. Le tableau annexé ſous le contre-ſcel des préſentes ſera dépoſé au greffe de la juriſdiction des manufactures dans chaque lieu de fabrique. Il ſera auſſi inſcrit dans les regiſtres des délibérations dans chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux deſtinés à la viſite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans deſireront faire appoſer les marques deſtinées aux étoffes réglées, ſeront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne & conformément aux dimenſions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la compoſition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y ſont indiquées, pourvu qu'elles ſoient équivalentes en fineſſe & en bonté.

IV. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui ſont ordinairement revêtues de liſières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des liſières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne ſont point ſuſceptibles de liſières, les fabricans ſeront tenus de ſe conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et ſeront les barres tranſverſales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

V. Il ſera libre à tous fabricans de faire toutes les eſpèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoſelle compriſes dans les tableaux de fabrication qui ſeront dreſſés pour les autres généralités du royaume. Et ſeront leſdites étoffes revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſont conformes à ce qui aura été preſcrit par leſdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée au ſortir du métier ſur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long & ſera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, ſuivant noſdites lettres-patentes, doit être appoſé après les derniers apprêts, ſera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies dans la fabrication des Etoffes de laine de la Généralité de Grenoble & Province du Dauphiné.

NOMS des Lieux.	NOMS des Étoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Nombre des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES, entre les lisières. sur le métier.	LARGEUR DES ÉTOFFES, entre les lisières. après le foulage.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
					Pouces.		
Romans, Pont-de-Saint-Jean, & autres lieux de la Province.	Draps forts.	Laine du pays & de Provence, cardée.	Laine du pays & de Provence, cardée.	1280.	77.	quinze seizièmes.	
	Draps demi-forts.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	1220.	77.	quinze seizièmes.	
	Draps minces.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	1120.	77.	quinze seizièmes.	
Valence & autres lieux.	Draps forts.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	1440.	88.	quinze seizièmes.	
Die, Tulin, Chabeuil, la montagne de Sassenage, & autres lieux.	Draps demi-forts.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	1216.	77.	quinze seizièmes.	un pouce.
Grenoble, & autres lieux.	Draps croisés, dit Capucin.	Laine noire ou bège, naturelle ou teinte, cardée.	Laine noire ou bège, naturelle ou teinte, cardée.	1472.	77.	une aune.	
Royans, & autres lieux.	Draps de Royans.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	1408.	88.	une aune trois seizièmes.	
	Draps larges.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	1600.	91.	une aune trois seizièmes.	
Vienne.	Draps, façon de Carcassonne.	Bonne laine du Dauphiné, de Provence, Languedoc, cardée.	Bonne laine fine du Dauphiné, Languedoc, cardée.	2520.	102.	une aune trois seizièmes.	
Saint-Jean en Royans, & autres lieux.	Draps de Billard.	Laine du Dauphiné.	Bonne laine du Dauphiné, cardée.	2176.	110.	cinq tiers.	
Roibon, & autres lieux.	Ratines larges de quatre quarts, fines.	Laine fine du Dauphiné, Provence, cardée.	Laine fine du Dauphiné, Provence, cardée.	2720.	66.	quinze seizièmes.	un pouce & demi.
Crest, Saillans, & autres lieux.	Ratines larges, dites de quatre quarts.	Bonne laine de Provence, cardée.	Bonne laine de Provence, cardée.	2160.	66.	quinze seizièmes.	
Romans, & autres lieux.	Ratines étroites, de deux tiers.	Bonne laine de Provence, cardée.	Bonne laine de Provence, cardée.	1520.	44.	deux tiers.	un pouce.

NOMS — des Lieux.	NOMS — des Étoffes.	MATIÈRES — de la Chaîne.	MATIÈRES — de la Trame.	Nombre des fils de chaine, non compris les lisières.	LARGEUR des étoffes, entre les lisières — sur le métier.	LARGEUR — après le foulage.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
Vienne, & autres lieux.	Ratines larges & ordinaires, de cinq huitièmes.	Laines les plus fines de la Boyanne, cardées.	Laines les plus fines de la Boyanne, cardées.	2880 au moins.	*Pouces.* 88.	une aune trois huitièmes.	un pouce & demi.
Vienne, & autres lieux.	Ratines ordinaires de quatre quarts.	Laine du Bas-Dauphiné, cardée.	Laine du Bas-Dauphiné, cardée.	2400.	60.	quinze seizièmes.	un pouce.
Vienne, & autres lieux.	Ratines fines blanches ou de couleur, & mêlées, de cinq quarts.	Laine d'Espagne, cardée.	Laine ségoviane, cardée.	3320 au moins.	96.	une aune trois seizièmes.	un pouce & demi.
Romans, Crest, & autres lieux.	Finettes.	Laine du Bas-Dauphiné, peignée.	Bonne laine de la Boyanne, cardée.	1440.	38.	cinq huitièmes.	demi-pouce.
Chabeuil, & autres lieux circonvoisins.	Estamets larges.	Laine de la Provence, peignée.	Laine fine du pays, cardée.	1220.	60.	quinze seizièmes.	un pouce.
Crest, Chabeuil, & autres lieux.	Estamets étroits.	Laine de la Provence, peignée.	Laine de la Provence, cardée.	896.	44.	deux tiers.	demi-pouce.
Nions, Buis, & autres lieux.	Cordelats fins.	Laine du Dauphiné, peignée.	Laine du Bas-Dauphiné, cardée.	1120.	30.	demi-aune.	demi-pouce.
Romans, Valence, & autres lieux.	Cordelats communs.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	768.	30.	demi-aune.	demi-pouce.
Buis, & autres lieux.	Cordelats larges.	Bonne laine du Bas-Dauphiné, peignée.	Bonne laine du Bas-Dauphiné, cardée.	1200.	37.	demi-aune & un vingt-quatrième.	demi-pouce.
Taulignan, & autres lieux.	Cadis larges, forts.	Laine du Dauphiné, peignée.	Laine du Dauphiné, cardée.	1280.	33.	sept douzièmes.	demi-pouce.
Buis, & autres lieux.	Rases de deux étains.	Laine payse, peignée.	Laine payse, peignée.	1320.	33.	demi-aune & un vingt-quatrième.	demi-pouce.
Dieulefit, & autres lieux.	Sergettes, ou demi-ratines.	Laine du pays, Provence, peignée.	Laine du pays, peignée.	1000.	30.	demi-aune.	demi-pouce.
Pierrelate, & autres lieux.	Serges, façon d'Alais.	Laine du pays, Provence, peignée.	Laine du pays, Provence, peignée.	1200.	30.	demi-aune.	demi-pouce.
Bas-Dauphiné.	Serges, façon d'Orange.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	1280.	32.	demi-aune.	demi-pouce.
Grenoble, & autres lieux du Sassenage.	Droguets, ou demi-Draps.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	704.	38.	demi-aune.	demi-pouce.
Vienne, & autres lieux.	Droguets sur fil.	Fil de chanvre du pays.	Fil de chanvre du pays.	576.	38.	demi-aune.	demi-pouce.
Vienne, & autres lieux.	Droguets sur fil de couleur mêlé.	Fil de chanvre du pays.	Fil de chanvre du pays.	880.	30.	demi-aune.	demi-pouce.
Dauphiné.	Burats de filoselle.	Filoselle du pays.	Laine du pays, peignée.	1024.	25.	demi-aune.	demi-pouce.
Dauphiné.	Etamines jaspées.	Filoselle du pays.	Laine payse, peignée.	992.	25.	demi-aune.	demi-pouce.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Montauban ; données à Versailles le 25 février 1781, registrées au parlement de Toulouse le 7 avril de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & feaux les gens tenant notre cour de parlement à Toulouse ; salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Montauban, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit :

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fil en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui sont ordinairement revêtues de lisiéres, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres.

Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780, & feront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

V. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée, au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb, qui, selon nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde, & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies dans la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Montauban.

NOMS des Lieux.	NOMS des Étoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Nombre des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR des étoffes, entre les lisières, sur le metier.	LARGEUR des étoffes, entre les lisières, après le foulage.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
Montauban.	Croisé double broché, de cinq quarts.	Laine prime d'Aragon, peignée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	3400.	*Pouces.* 88.	cinq quarts.	un pouce & demi.
	Croisé double broché, de 9 huitièmes.	Laine d'Aragon, peignée.	Laine fine d'Espagne, cardee.	3240.	79.	neuf huitièmes.	
	Double broché ordinaire croisé, de quatre quarts.	*Idem.*	*Idem.*	2880.	70.	quatre quarts.	
	Croisé drapé superfin, de cinq quarts.	*Idem.*	*Idem.*	3400.	77.	cinq quarts.	
	Croisé drapé fin, de 9 huitièmes	*Idem.*	*Idem.*	3200.	72.	neuf huitièmes.	
	Croisé drapé ordinaire, de quatre quarts.	*Idem.*	*Idem.*	3000.	68.	quatre quarts.	
	Ratine fine, large de cinq quarts.	Laine fine d'Espagne, cardee.	Laine fine d'Espagne, cardee.	3200.	98.	cinq quarts.	
	Ratine ordinaire, de quatre quarts.	Laine d'Aragon, cardée.	Laine d'Espagne, & fine de France, cardée.	2500.	77.	quatre quarts.	
	Ratine étroite, ou Peluche, de deux tiers.	Laine fine du Languedoc ou Roussillon, cardée.	Laine du Languedoc, ou Roussillon, cardée.	1600.	49.	deux tiers.	un pouce.
	Cordelats, ou Drapés superfins	Laine d'Aragon, de Roussillon ou Languedoc, peignée	Laine d'Espagne, de Roussillon & Narbonne, cardee.	1640.	40.	neuf seizièmes.	demi-pouce.
	Cadis larges, fins.	Laine d'Aragon, peignée.	Laine d'Espagne, & fine de France, cardée.	1540.	35.	demi-aune.	
	Cadis larges, ordinaires.	Laine d'Aragon & fine de Navarre, peignée.	Laine d'Espagne, & fine de France, cardée.	1440.	35.	demi-aune.	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES ÉTOFFES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	NOMBRE des fils de chaine, non compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES, entre les lisières, sur le métier.	LARGEUR DES ÉTOFFES, entre les lisières, après le foulage.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
					Pouces.		
Montauban.	Cadis étroits, fins.	Laine d'Aragon & fine de Navarre, peignée.	Laine d'Aragon, Navarre, Languedoc & payse, cardée.	1320.	32.	cinq douziemes.	demi-pouce.
	Cadis étroits, ordinaires.	Laine de Navarre & payse, peignée.	Laine d'Aragon, Navarre, Languedoc & payse, cardée.	1220.	32.	*Idem.*	
	Cadis mêlés.	*Idem.*	Laine d'Aragon, Navarre, Languedoc, & payse, mêlangée & cardée.	1200.	30.	*Idem.*	
	Cadis gris, ou mêlangés de laine beige.	Laine de Navarre, ou payse, peignée.	*Idem.*	1200.	30.	*Idem.*	
	Rases.	Laine d'Aragon, Navarre & payse, peignée.	Laine d'Aragon, Navarre & payse, peignée.	1300.	32.	demi-aune.	
	Serges, façon de Gênes, à trois marches.	Laine d'Aragon, Navarre & payse, peignée.	Laine d'Aragon, Navarre & payse, peignée.	1600.	29.	demi-aune & un douze, ou sept douzièmes.	
	Droguets ou petits Draps.	Laine de Roussillon, Languedoc, Provence, cardée.	Laine de Roussillon, Languedoc, Provence, cardée.	800.	33.	demi-aune.	
	Bayettes larges, à deux marches.	Laine de Navarre ou de Gascogne, longue & peignée.	Laine de Navarre, Gascogne & payse, cardée & retorse.	1560.	77.	une aune & un tiers.	un pouce & demi.
	Bayettes fortes pour l'Amérique.	Laine de Navarre, de Gascogne, peignée.	Laine de Navarre, Gascogne & payse, cardée sans retord.	1400.	66.	une aune & un seize.	
Cahors.	Ratines superfines, façon de Hollande.	Prime des plus fines laines d'Espagne, cardées.	Prime & seconde des plus fines laines d'Espagne, cardées.	3400.	99.	une aune & un tiers.	
	Ratines fines, façon d'Angleterre.	Laine fine longue, d'Espagne, peignée.	Segovianne première & seconde, ou autre, cardée.	3200.	94.	cinq quarts.	
	Ratines croisées larges, façon de France.	Laine d'Aragon, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	3000.	88.	neuf huitièmes.	
	Ratines ordinaires, de quatre quarts.	Laine d'Aragon, Castille, peignée.	Laine d'Aragon, Castille, Roussillon, cardée.	2700.	70.	une aune.	
	Drapés superfins, de cinq huitièmes.	Laine d'Aragon & Navarre, peignée.	Laine fine seconde d'Espagne, Roussillon, cardée.	1600.	44.	cinq huitièmes.	demi-pouce.

NOMS

NOMS		MATIÈRES.		Nombre des fils de chaîne, non compris les lisières.	Largeur des étoffes, entre les lisières,		Augmentation de longueur par aune qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
Des Lieux.	Des Étoffes.	De la chaîne.	De la trame.		sur le métier.	après le foulage.	
					Pouces.		
Cahors.	Drapés fins, de 9 seizièmes.	Laine de Navarre, peignée.	Laine de Roussillon, Flocage d'Espagne, cardée.	1520.	38.	neuf seizièmes.	demi-pouce.
	Drapés forts, de demi-aune.	Laine de Navarre ou Gascogne, peignée.	Fleureton, Flocage & peignons des laines supérieures, cardées.	1320.	33.	demi-aune.	
	Draps de quatre tiers superfins, ou de cinq quarts, façon d'Angleterre.	Laines primes d'Espagne, des plus fines & longues, cardées.	Prime fine d'Espagne, cardée.	3400. 3100.	110. 99.	quatre tiers. cinq quarts.	un pouce & demi.
Ste-Afrique, & autres lieux du Rouergue.	Draps appellés Seizains.	Laine de Languedoc, payse, cardée.	Laine de Languedoc, payse, cardée.	1640.	77.	une aune.	un pouce.
	Petits Draps de deux tiers.	*Idem.*	*Idem.*	1040.	58.	deux tiers.	
	Cadis fins, larges de 7 douzièmes.	Laine d'Aragon, Navarre, Roussillon, peignée.	Laine d'Aragon, Castille, Roussillon, Larsac, cardée.	1440.	35.	sept douzièmes.	
	Cadis blancs étroits, ou mêlés.	Laine de Navarre, peignée.	Laine de Languedoc, Larsac, cardée.	1240.	31.	cinq douzièmes.	
	Cadis de demi-aune.	Laine de Languedoc, Provence, peignée.	Laine payse commune, cardée.	1120.	28.	demi-aune.	
	Tricots.	Laine de Languedoc, payse, cardée.	Laine du Languedoc, payse, cardée.	1088.	44.	sept douzièmes.	
Rhodez, & autres lieux circonvoisins.	Rases Drapées, de demi-aune.	Laine payse, peignée.	Laine payse & de Languedoc, cardée.	1080.	32.	sept douzièmes.	demi-pouce.
Saint-Geniés, & autres lieux circonvoisins.	Impériales.	Laine de Provence, Languedoc, peignée.	Laine de Provence, Languedoc, cardée.	1620.	36.	cinq huitièmes.	
	Sempiternes.	Laine du Languedoc, peignée.	Laine de Languedoc & payse, cardée.	1600.	34.	deux tiers.	
	Refoulés fins, cinq douzièmes.	Laine de Languedoc, Provence, peignée.	Laine de Languedoc, Provence, payse, cardée.	960.	21.	cinq douzièmes.	
	Serges, façon de Mende.	Laine de Languedoc, Provence, peignée.	Laine de Languedoc, payse, peignée.	1200.	22.	cinq douzièmes.	
Negrepelisse.	Futaine fil & coton.	Chanvre ou lin, peigné.	Coton cardé & filé en trois qualités.	1re 1300. 2e 1200. 3e 1100.	40.	trois quarts.	
Montauban.	Moleton de coton.	Coton cardé, filé, & doublé au moulin.	Coton cardé & doublé au moulin.	1re 1500. 2e 1400. 3e 1300.	36.	trois quarts.	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité d'Orléans ; données à Versailles le 22 juillet 1780, registrées en parlement le 22 août de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes, que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité d'Orléans, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, &, par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit :

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes, sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabriquans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Les *frocs forts* contiendront trente aunes de long sur le métier, pour avoir vingt-quatre aunes après les apprêts. Et les *frocs foibles* auront vingt-huit aunes sur le métier, pour revenir à vingt-deux aunes au plus après les apprêts.

V. Les étamines camelotées auront sur le métier quarante-trois aunes de longueur, pour revenir à quarante-deux aunes après les apprêts.

VI. Les fabricans seront tenus de mettre aux étoffes qu'ils fabriqueront d'après les règles prescrites, des lisières conformes à celles indiquées par ledit tableau. Quant aux étoffes énoncées dans ledit tableau, pour lesquelles il n'a été assigné aucune lisière distinctive, & qui néanmoins ont des lisières, elles pourront être revêtues de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et seront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

VII. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VIII. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée, au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde, & d'un pouce de diamètre.

IX. Voulons que ces présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies dans la fabrication des Etoffes de laine de la généralité d'Orléans.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *des Etoffes.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	MATIÈRES *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les liſières, ſur le métier.*	LARGEUR *des Etoffes entre les liſières, après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES *des Etoffes ſur le métier.*
Romorantin.	Draps blancs de la première qualité, de cinq quarts.	Laine fine de Berry, cardée.	Laine fine de Berry, cardée.	2240.	*Pouces.* 90.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce.	Partagées en 4 raies égales, favoir, deux bleues & deux blanches.
	Draps de la première qualité, de cinq quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	*Idem.*	*Idem.*	2176.	89.	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 4 raies égales, favoir, deux rouges & deux blanches.
	Draps de la première qualité, de cinq quarts, de laine teinte en vert, noiſette & autre couleur forte.	*Idem.*	*Idem.*	2112.	88.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps blancs de la ſeconde qualité, de cinq quarts.	Laine fine de Sologne, cardée.	Laine fine de Sologne, cardée.	2112.	90.	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 4 raies égales, favoir, deux minimes & deux blanches.
	Draps de la ſeconde qualité, de cinq quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	*Idem.*	*Idem.*	2048.	89.	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 4 raies égales, favoir, deux bleues & deux blanches.
	Draps de la ſeconde qualité, de cinq quarts, de laine teinte en vert, noiſette & autre couleur forte.	*Idem.*	*Idem.*	1984.	88.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *des Etoffes.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	MATIÈRES *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières, sur le métier.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières, après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES *des Etoffes. sur le métier.*
	Draps blancs de la première qualité, de quatre quarts.	Laine fine de Berry, cardée.	Laine fine de Berry, cardée.	1728.	*Pouces.* 74.	$\frac{4}{4}$.	Un pouce.	Partagées en 3 raies égales, savoir, deux bleues & une blanche.
	Draps de la première qualité, de quatre quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	*Idem.*	*Idem.*	1664.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 3 raies égales, savoir, deux bleues ou jaunes & une blanche.
	Draps de la première qualité, de quatre quarts, de laine teinte en vert, noisette & autre couleur forte.	*Idem.*	*Idem.*	1600.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 3 raies égales, savoir, deux bleues ou jaunes & une blanche.
Romorantin, Saint-Aignan & autres lieux.	Draps blancs de la seconde qualité, de quatre quarts.	Laine fine de Sologne & laine moyenne de Berry, cardée.	Laine fine de Sologne & laine moyenne de Berry, cardée.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en 3 raies égales, savoir, deux minimes & une blanche.
	Draps de la seconde qualité, de quatre quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	*Idem.*	*Idem.*	1536.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps de la seconde qualité, de quatre quarts, de laine teinte en vert, noisette & autre couleur forte.	*Idem.*	*Idem.*	1472.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps blancs communs de quatre quarts.	Laines inférieures de Berry & de Sologne, cardées.	Laines inférieures de Berry & de Sologne, cardées.	1504.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	Partagées en raies égales savoir, 1 ble & 1 blanche

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *des Etoffes.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	*de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières,* *sur le métier.*	*après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES *des Etoffes sur le métier.*
Romorantin, S. Aignan & autres lieux.	Draps communs de quatre quarts, teints en laine, ou mêlés.	Laines inférieures de Berry & de Sologne, cardées.	Laines inférieures de Berry & de Sologne, cardées.	1424.	*Pouces.* 74.	$\frac{4}{4}$.	Un pouce.	Partagées en 2 raies égales, savoir, 1 bleue ou jaune & 1 blanche.
Romorantin.	Draps pour billards.	Laines fines de Berry & de Sologne, cardées.	Laines fines de Berry & de Sologne, cardées.	2944.	129.	$\frac{7}{4}$.	*Idem.*	Minimes ou rouges.
Romorantin, S. Aignan & autres lieux.	Tiretaines larges.	Lin ou chanvre.	Laine du pays, cardée.	992.	49.	$\frac{3}{4}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Un gros fil de laine rouge pour lisière.
	Tiretaines.	*Idem.*	*Idem.*	864.	38.	$\frac{2}{3}$.	*Idem.*	Un gros fil de laine bleu pour lisière.
Chartres & autres lieux.	Frocs forts.	Laine du pays, peignée.	*Idem.*	1024.	30.	$\frac{1}{2}$.	*Idem.*	Suivant l'usage.
	Frocs foibles.	*Idem.*	*Idem.*	896.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	
Brou, Authon, la Basoche & autres lieux.	Etamines blanches, simples ou camelotées, de la première qualité.	*Idem.*	Laine du pays, peignée.	1088.	27 p. $\frac{1}{2}$.	*Idem.*	*Idem.*	
	Etamines blanches, simples ou camelotées, de la seconde qualité.	*Idem.*	*Idem.*	1024.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	
	Etamines blanches, simples ou camelotées, de la troisième qualité.	*Idem.*	*Idem.*	960.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	
	Etamines blanches, simples ou camelotées, de la quatrième qualité.	*Idem.*	*Idem.*	896.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Paris; données à Verfailles le 22 juillet 1780, regiftrées en parlement le 22 août 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux confeillers les gens tenans notre cour de parlement à Paris, falut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui feroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit obferver, tant pour les matières qui doivent être employées dans lefdites étoffes, que pour les apprêts, nous avons eu foin de le faire d'après les divers renfeignemens qui nous ont été fournis fur les ufages obfervés dans les principaux lieux de fabrique. A ces caufes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Paris, nous avons, de l'avis de notre confeil, & de notre certaine fcience, pleine puiffance & autorité royale, ordonné, & par ces préfentes fignées de notre main, ordonnons ce qui fuit:

Art. I. Le tableau annexé fous le contre-fcel des préfentes, fera dépofé au greffe de la jurifdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il fera auffi infcrit dans le regiftre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux deftinés à la vifite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans defireront faire appofer les marques deftinées aux étoffes réglées, feront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre des fils en chaîne, & conformément aux dimenfions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la compofition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y font indiquées, pourvu qu'elles foient équivalentes en fineffe & en bonté.

IV. Les fabricans feront tenus de revêtir les étoffes qu'ils fabriqueront, d'après les règles prefcrites, de lifières, *liteaux* ou entrebas indiqués par ledit tableau.

V. Il fera libre à tous fabricans de faire toutes les efpèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filofelle, comprifes dans les tableaux de fabrication qui feront dreffés pour les autres généralités du royaume. Et feront lefdites étoffes revêtues de la marque de vifite, fi elles font conformes à ce qui aura été prefcrit par lefdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appofée au fortir du métier fur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & fera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, fuivant nofdites lettres-patentes, doit être appofé après les derniers apprêts, fera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les préfentes foient exécutées felon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies dans la fabrication des Etoffes en Laine de la généralité de Paris.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION de l'Etoffe.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les liſières.	LARGEUR de l'Etoffe non compris les liſières, ſur le métier.	LARGEUR après le foulage.	COULEUR & nombre des fils des liſières.	Augmentation de longueur par aune que pourront acquérir les Etoffes par l'effet des apprêts.
Villeneuve-l'Archevêque & environs.	Flanelle fine.	Laine commune du pays, peignée.	Laine commune du pays, cardée.	944.	3 quarts d'aune & 1 pouce.	Demi-aune.	....	Demi-pouce par aune.
	Baracan façon de Joinville.	Fil de chanvre, peigné.	Laine commune du pays, cardée.	680.	demi-aune & un ſeizième.	Demi-aune.	....	Demi-pouce par aune.
	Serges ou Frocs.	Laine commune du pays, peignée.	Laine commune du pays, cardée.	800.	3 quarts d'aune.	Demi-aune.	....	Demi-pouce par aune.
	Draps.	Laine fine du pays, cardée.	Laine fine du pays, cardée.	1344.	Une aune 3 quarts.	Une aune.	....	Un pouce.
La Ferté-Gaucher & environs.	Serges larges non croiſées.	Laine ordinaire du pays, peignée.	Laine ordinaire du pays, cardée.	1666.	Une aune trois huitièmes.	Une aune.	De trois fils jaunes & d'un doubleau bleu.	Un pouce.
	Serges croiſées.	Laine ordinaire du pays, peignée.	Laine ordinaire du pays, cardée.	1496.	Neuf huitièmes d'aune.	3 quarts d'aune.	De trois fils rouges & d'un doubleau noir.	Un pouce.
Dreux & environs.	Serges doubles Trémières, blanches ou griſes.	Laine ordinaire du pays, peignée.	Laine ordinaire du pays, peignée.	816.	3 quarts d'aune.	Demi-aune.	De ſix fils jaunes.	Demi-pouce.
	Serges ſur étaim, blanches & griſes, première qualité.	Pure & mère-laine du pays, peignée.	Pure & mère-laine du pays, peignée.	1292.	3 quarts d'aune.	Demi-aune.	Six fils bleus.	Demi-pouce.
	Serges ſur étaim, blanches & griſes, deuxième qualité.	Laine du pays, deuxième qualité, peignée.	Laine du pays, deuxième qualité, peignée.	1224.	3 quarts moins deux pouces.	Demi-aune.	Six fils blancs.	Demi-pouce.
	Draps blancs de Saint-Lubin.	Pure & mère-laine cardée.	Pure & mère-laine cardée.	1496.	Une aune 3 quarts.	Une aune.	Douze fils dont la couleur ſera au choix du Fabricant.	Un pouce.
	Serges drapées.	Laine ordinaire du pays, peignée.	Laine ordinaire du pays, peignée.	1428.	Une aune & demie.	Une aune.	Six fils verds.	Un pouce.
	Eſtamets.	Laine ordinaire du pays, peignée.	Laine ordinaire du pays, cardée.	1700.	Une aune & demie.	Une aune.	Six fils bleus.	Un pouce.
	Draps blancs ou gris communs.	Laine commune du pays, cardée.	Laine commune du pays, cardée.	1156.	Une aune cinq huitièmes.	Une aune.	Douze fils noirs pour les blancs & 12 fils verds pour les gris.	Un pouce.
	Draps blancs & gris.	Pure & mère-laine cardée.	Pure & mère-laine cardée.	1500.	Une aune 3 quarts.	Une aune.	12 fils jaunes pour les blancs & 12 fils bleus pour les gris.	Un pouce.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION de l'Etoffe.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR de l'Etoffe, non compris les lisières, sur le métier.	LARGEUR après le foulage.	COULEUR & nombre des fils des lisières.	Augmentation de longueur par aune que pourront acquérir les Etoffes par l'effet des apprêts.
Blicourt.	Serges croisées doubles à deux étaims.	Laine choisie de Brie, Meaux, Senlis, & Buchy, peignée.	Laine choisie de Brie, Meaux, Senlis, & Buchy, peignée.	1118.	5 huitièmes d'aune & demi-pouce & 22 aunes & demie de long. sur le métier.	Demi-aune & 20 aunes & demie de longueur après le foulage.	Deux fils bleus.	Demi-pouce.
	Serges croisées à deux étaims.	Bonne laine de Brie, Senlis, Meaux, & Buchy, peignée.	Bonne laine de Brie, Senlis, Meaux, & Buchy, peignée.	1360.	Sept douzièmes d'aune & 22 aunes & demie de long. sur le métier.	Demi-aune & 20 aunes & demie de longueur après le foulage.	Deux fils bleus.	Demi-pouce.
	Serges larges croisées à deux étaims.	Bonne laine de Brie, Senlis, Meaux, & Buchy, peignée.	Bonne laine de Brie, Senlis, Meaux, & Buchy, peignée.	1700.	3 quarts d'aune & 22 aunes & demie de longueur sur le métier.	5 huitièmes d'aune & 20 aunes & demie de longueur après le foulage.	Quatre fils bleus.	Demi-pouce.
Feuquières.	Serges drapées.	Laine du pays, peignée.	Petite laine & pinons fins, cardés.	1672.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Un liteau ou doubleau blanc.	Demi-pouce.
	Serges dites sagatis Anglois.	Bonne laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, peignée.	1292.	Sept douzièmes d'aune & 45 aunes de longueur sur le métier.	Demi-aune & 42 aunes de longueur après le foulage.	De deux fils de couleurs différentes au choix des Fabricans.	
	Serges à deux étaims, sous le nom de fines, entre fines & communes.	Bonne laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, peignée.	1444.	5 huitièmes d'aune & 3 pouces.	Cinq huitièmes d'aune.	De quatre fils bleus.	Un quart de pouce.
Hanvoile.	Serges, dites d'Hanvoile.	Laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, de bons peignons, cardée.	1288.	3 quarts & un pouce.	26 pouces de Roi.	Un liteau ou doubleau blanc.	Demi-pouce.
	Serges, dites Verdois.	Laine du pays, peignée.	Bonne laine d'agnelin, cardée.	1176.	29 pouces 8 lignes.	Demi-aune.	Un liteau ou doubleau blanc.	Demi-pouce.
	Serges Londrines.	Laine du pays, peignée.	Basse & fine laine, ou bonne laine d'agnelin, cardée.	1344.	3 quarts d'aune & 2 pouces & demi.	Cinq huitièmes d'aune.	Trois fils & un doubleau blanc.	Demi-pouce.
Mouy.	Draps.	Laine de Berry, Sologne, & autre de pareille qualité, cardée.	Laine de Berry, Sologne, & autre de pareille qualité, cardée.	1232.	Une aune 3 quarts.	Une aune.	Douze fils d'une couleur au choix des Fabricans.	Un pouce.
	Serges, dites de Mouy, première qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine d'agnelin, Brie, Champagne, Picardie, Soissonnois, &c. cardée.	1512.	3 quarts d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Un liteau ou doubleau blanc.	Demi-pouce.
	Serges, dites de Mouy, seconde qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine d'agnelin mêlée, cardée.	1456.	3 quarts d'aune moins deux pouces.	Sept douzièmes d'aune.	Un liteau ou doubleau verd.	Demi-pouce.
	Serges, dites de Mouy, troisième qualité.	Laine du pays, peignée.	Laine commune, cardée.	1344.	3 quarts d'aune moins un seizième.	Neuf seizièmes d'aune.	Un liteau ou doubleau blanc.	Demi-pouce.

NOMS

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *de l'Etoffe.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	*de la trame.*	NOMBRE *des fils de chaîne, non compris les lisières.*	LARGEUR *de l'Etoffe non compris les lisières.* *sur le métier.*	*après le foulage.*	COULEUR & nombre des fils des lisières.	Augmentation de longueur par aune que pourront acquérir les Etoffes par l'effet des apprêts.
	Molletons mouchetés, non croisés.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, cardée.	784.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	4 fils & un liteau ou cordeau, dont la couleur sera au choix des Fabricans.	Demi-pouce.
	Molletons mouchetés croisés.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, cardée.	1344.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	3 fils & un liteau ou cordeau, dont la couleur sera au choix des Fabricans.	*Idem.*
	Molletons bèges à carreaux.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	1008.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	3 fils & un liteau ou cordeau, dont la couleur sera au choix des Fabricans.	*Idem.*
	Molletons à deux facs, dits calmouchs.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	1008.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	3 fils & un liteau ou cordeau, dont la couleur sera au choix des Fabricans.	Demi-pouce.
	Molletons bèges rayés non croisés sur étaim.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	952.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	*Idem.*	*Idem.*
	Molletons bèges rayés non croisés en chaîne de trame.	Laine de Berry, Sologne, du pays, cardée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	784.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	*Idem.*	*Idem.*
	Molletons bèges rayés & croisés sur étaim.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	1288.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	*Idem.*	*Idem.*
Beauvais.	Molletons bèges rayés & croisés en chaîne de trame.	Laine de Berry, Sologne, du pays, cardée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	952.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	*Idem.*	*Idem.*
	Molletons bèges non croisés en chaîne de trame.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	784.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	*Idem.*	*Idem.*
	Molletons bèges croisés, première qualité.	Laine fine du Berry, Sologne, du pays, peignée.	Laine fine de Berry, Sologne, du pays, peignée.	1344.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	4 fils & un liteau ou cordeau, dont la couleur sera au choix des Fabricans.	*Idem.*
	Molletons bèges croisés, seconde qualité.	Même laine de la seconde qualité, peignée.	Même laine de la seconde qualité, cardée.	1232.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Quatre fils & un cordeau de couleur verte.	*Idem.*
	Sommières étroites croisées.	Laine la plus fine du pays, peignée.	Laine la plus fine du pays, ou fins peignons, cardée.	1120.	Sept douzièmes d'aune.	Demi-aune.	Quatre fils de couleur rouge.	*Idem.*
	Serges croisées à poil bure, teintes en laine & mêlées.	Laine de Brie, Soissons, Senlis, peignée avant & après la teinture.	Laine de Brie, Soissons, Senlis, ou fins peignons cardée.	2352.	Une aune 3 huitièmes 2 pouces.	Une aune, y compris les lisières.	Un pouce de largeur & composé de fils de couleur rouge.	Un pouce.
	Ratines croisées ordinaires.	Laine de Brie, Soissons, Senlis, peignée.	Laine de Brie, Soissons, Senlis ou fins peignons cardée.	2240.	Une aune 3 huitièmes 2 pouces.	Une aune, y compris les lisières.	*Idem.*	*Idem.*
	Serges croisées, façon de Mouy.	Bonne laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, cardée.	1736.	Une aune moins 2 pouces.	3 quarts, y compris les lisières.	Un quart de pouce. *Idem.*	Un pouce.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION de l'Etoffe.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR de l'Etoffe, non compris les lisières, sur le métier.	LARGEUR de l'Etoffe, non compris les lisières, après le foulage.	COULEUR & nombre des fils des lisières.	Augmentation de longueur par aune que pourront acquérir les Etoffes par l'effet des apprêts.
Beauvais.	Petites revêches non croisées, ou Karribalelh.	Laine commune du pays, peignée.	Laine commune du pays, ou peignons & agnelins, cardée.	392.	5 huitièmes d'aune & 1 douzième.	5 huitièmes d'aune.	Un liteau ou cordeau blanc.	Demi-pouce.
	Petites revêches non croisées, appellées bergamotes.	Laine commune du pays, peignée.	Laine commune du pays, ou peignons & agnelins, cardée.	672.	3 quarts d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Un liteau ou cordeau rouge.	*Idem.*
	Revêches non croisées.	Bonne laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, & de bons peignons & agnelins, cardée.	756.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Un liteau ou cordeau blanc.	*Idem.*
	Revêches non croisées, façon d'Angleterre.	Bonne laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, & de bons peignons & agnelins, cardée.	840.	Une aune.	Deux tiers d'aune.	Quatre fils rouges.	Un pouce.
	Serges croisées, appellées serges de Beauvais.	Bonne laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, & de bons peignons & agnelins, cardée.	1344.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Un liteau ou cordeau blanc.	Un pouce.
	Serges croisées, façon de Londres.	Laine la plus fine de Nangis, Buchy, peignée.	Laine fine de Berry, Sologne, cardée.	2184.	Une aune moins trois pouces.	Deux tiers d'aune.	Deux fils verts & un liteau ou cordeau de deux fils verts retords.	Un pouce.
	Serges croisées, façon de S. Nicolas.	Laine d'Angleterre, Italie, Sologne, ou des plus fines laines du pays, peignées.	Laine d'Espagne, cardée.	1680.	Une aune moins un pouce.	Deux tiers d'aune, y compris les lisières.	Demi-pouce de largeur & composé de fils verts.	Un pouce.
	Sempiternes croisées.	Laine d'Angleterre, Italie, Sologne, ou des plus fines laines du pays, peignées.	Laine d'Angleterre, Italie, Sologne, ou des plus fines laines du pays, cardées.	1540.	3 quarts d'aune & 1 pouce.	Deux tiers d'aune.	Six fils dont la couleur sera au choix des Fabricans.	Un pouce.
	Espagnolettes non croisées.	Laine d'Angleterre, Italie, Sologne, ou des plus fines laines du pays, peignées.	Laine d'Angleterre, Berry, Sologne, cardée	1008.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Cinq fils verts & un liteau ou cordeau vert, ou de six fils bleus avec un liteau bleu.	Un pouce.
	Espagnolettes croisées.	Laine de Berry, Sologne, laine la plus fine du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, laine la plus fine du pays, cardée.	1568.	7 huitièmes d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Un cordeau bleu pers, & un fil rouge entre deux fils bleus, ou du même cordeau de 3 fils bleus.	Demi-pouce.
	Vestipolines croisées.	Laine de Berry, Sologne, laine la plus fine du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, laine la plus fine du pays, cardée.	1176.	Sept douzièmes d'aune.	Demi-aune.	Un cordeau ou liteau blanc, & de deux fils bleus pers.	Un quart de pouce.
	Demi-ratines croisées, étroites.	Laine de Berry, Sologne, laine la plus fine du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, laine la plus fine du pays, cardée.	1232.	4 sixièmes d'aune ou deux tiers.	*Idem.*	Cinq liteaux ou cordeaux bleus pers.	Un pouce.
	Sommières larges croisées, première qualité.	Laine de Berry, Sologne, laine la plus fine du pays, peignée.	Laine de Berry, Sologne, laine la plus fine du pays, cardée.	1344.	3 quarts d'aune.	5 huitièmes d'aune.	Un fil bleu.	Demi-pouce,
	Sommières croisées larges, seconde qualité.	Seconde laine de Berry, Sologne, du pays, mêlée, avec des peignons fins, peignée.	Seconde laine de Berry, Sologne, du pays, mêlée, avec des peignons fins, cardée.	1232.	5 huitièmes d'aune & 1 douzième.	*Idem.*	Un fil vert.	*Idem.*

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION de l'Etoffe.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR de l'Etoffe, non compris les lisières. sur le métier.	LARGEUR après le foulage.	COULEUR & nombre des fils des lisières.	Augmentation de longueur par aune que pourront acquérir les Etoffes par l'effet des apprêts.
Beauvais.	Demi-ratines croisées larges.	Même laine du Berry, Sologne, du pays, mêlée, avec des peignons fins, peignée.	Première laine de Berry, Sologne, du pays, mêlée, avec des peignons fins, cardée.	1400.	3 quarts d'aune & 2 pouces.	Cinq huitièmes d'aune.	Cinq liteaux verts ou bleus.	Demi-pouce.
	Flanelle non croisée étroite, première qualité.	Même laine du Berry, Sologne, du pays, mêlée, avec des peignons fins, peignée.	Laine d'Espagne.	1008.	7 huitièmes d'aune.	Deux tiers d'aune.	Un fil de couleur bleue pers.	Demi-pouce.
	Flanelle non croisée étroite, seconde qualité.	Laine de seconde qualité, provenant du triage des laines ci-dessus, peignée.	Laine de seconde qualité, provenant du triage des laines d'Espagne ci-dessus, cardée.	896.	7 huitièmes d'aune & 2 pouces.	Deux tiers d'aune.	Un fil vert.	*Idem.*
	Flanelle non croisée, large.	Laine du Berry, Sologne, ou les plus fines laines du pays, peignée.	Laine du Berry, Sologne, ou les plus fines laines du pays, cardée.	1904.	Une aune 3 quarts.	Une aune un tiers.	Un fil bleu.	*Idem.*
	Ratines, façon d'Espagne.	Laine fine d'Angleterre, Berry, Sologne, peignée.	Laine fine d'Angleterre, Berry, Sologne, cardée.	2128.	Une aune trois huitièmes.	Une aune.	Quatre fils bleus pers & quatre fils verts.	Un pouce.
	Ratines croisées, appellées Finettes, première qualité.	Laine du Berry, Sologne, la plus fine du pays, peignée.	Laine d'Espagne, ou autre équivalente, cardée.	2240.	Une aune trois huitièmes.	Une aune.	Huit fils bleus pers.	Un pouce.
	Ratines croisées, appellées Finettes, seconde qualité.	2de qualité des laines ci-dessus mêlées, avec des peignons fins, peignée.	2de qualité des mêmes laines, cardée.	2016.	Une aune trois huitièmes.	Une aune.	Six fils & deux fils rouges.	Un pouce.
	Ratines croisées, appellées Finettes, troisième qualité.	3e qualité provenant du triage des laines ci-dessus, peignée.	Laine commune provenant du triage des laines, cardée.	1848.	Une aune trois huitièmes.	Une aune.	Quatre fils bleus pers & quatre fils jaunes.	Un pouce.
	Ratines croisées larges, première qualité.	Laine de Berry, Sologne, la plus fine du pays, peignée.	Laine d'Espagne, cardée.	2800.	Une aune 5 huitièmes & 3 pouces.	Une aune 1 quart.	Dix fils bleus pers.	Un pouce.
	Ratines croisées larges, seconde qualité.	Laine de Berry, Sologne, seconde qualité, peignée.	Laine d'Espagne seconde qualité, mêlée avec des peignons fins, cardée.	2576.	Une aune 5 huitièmes & 3 pouces.	Une aune 1 quart.	Six fils bleus pers & quatre fils rouges.	Un pouce.
	Ratines croisées larges, troisième qualité.	3e qualité provenant du triage des laines ci-dessus, peignée.	3e qualité provenant du triage des laines ci-dessus, cardée.	2352.	Une aune 5 huitièmes & 3 pouces.	Une aune 1 quart.	Six fils bleus pers & quatre fils rouges.	Un pouce.

l 2

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Poitiers; données à Versailles le 22 juillet 1780, registrées en parlement le 22 août suivant.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conseillers les gens tenans notre cour de parlement à Paris, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes, que pour leur apprêt, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Poitiers, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit:

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Toutes les étoffes énoncées audit tableau, & qui sont ordinairement revêtues de lisières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et seront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

V. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies dans la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Poitiers.

NOMS des Lieux.	NOMS des Étoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Nombre des fils de la chaîne.	LARGEUR des étoffes, entre les lisières, sur le métier.	LARGEUR des étoffes, entre les lisières, après le foulage.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
					Pouces.		
Niort & autres lieux.	Pinchinats croisés, à quatre marches.	Meilleures laines de la province, cardées.	Meilleures laines de la province, cardées.	864.	34.	½ aune.	½ pouce.
	Calmouks larges, croisés.	Bonnes laines du pays, cardées.	Bonnes laines du pays, cardées.	1200.	46.	⅔.	*Idem.*
	Calmouks larges, croisés.	Bonnes laines du pays, peignées.	*Idem.*	1440.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Fontenay-le-Comte & autres lieux.	Draps larges.	Bonnes laines de la province, cardées.	Bonnes laines de la province, cardées.	1152.	83.	1.	1.
	Petits draps.	*Idem.*	*Idem.*	576.	41.	½.	½.
	Etamines.	Bonnes laines de la province, peignées.	Bonnes laines de la province, peignées.	800.	25.	*Idem.*	*Idem.*
La Châteigneraye & autres lieux.	Cadisés larges, croisés, à quatre marches.	*Idem.*	*Idem.*	1152.	36.	26.	*Idem.*
	Sergettes croisées, à quatre marches.	*Idem.*	*Idem.*	1008.	30.	½.	*Idem.*
Coulonges & autres lieux.	Draps ou Pinchinats croisés, à quatre marches.	Bonnes laines de la province, cardées.	Bonnes laines de la province, cardées.	1056.	36.	*Idem.*	*Idem.*
Monchamp & autres lieux.	Draps.	Laines ordinaires de la province, cardées.	Laines ordinaires de la province, cardées.	816.	39.	*Idem.*	*Idem.*

NOMS		MATIÈRES		Nombre des fils de la chaîne.	LARGEUR DES ÉTOFFES, entre les lisières,		Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
DES LIEUX.	DES ÉTOFFES.	DE LA CHAÎNE.	DE LA TRAME.		sur le métier.	après le foulage.	
Pousauges & autres lieux.	Tiretaines à quatre marches.	Lin de bon teint.	Fines laines du pays, cardées.	1120.	*Pouces.* 33.	$\frac{1}{2}$ aune.	$\frac{1}{2}$ pouce.
	Serges tramières, croisées, à quatre marches.	Bonnes laines du pays, peignées.	Bonnes laines du pays, cardées.	1152.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Poitiers & autres lieux.	Serges à deux laines croisées, à 4 marches.	Laines ordinaires de la province, cardées.	Laines ordinaires de la province, cardées.	800.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Virvant & autres lieux.	Frisons ou Draps.	*Idem.*	*Idem.*	624.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Thouars & autres lieux.	Serges sur étaim, croisées, à 4 marches.	Laines ordinaires de la province, peignées.	*Idem.*	1120.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Lusignan & autres lieux.	Ras unis & rayés, façon de Thouars.	Bonnes laines du pays, peignées.	Bonnes laines du pays, peignées.	1200.	26.	*Idem.*	*Idem.*
S. Maixant, Lusignan & autres lieux.	Ras en blanc & en couleur, croisés, à 4 marches.	Les plus belles laines de la province, peignées.	Les plus belles laine de la province, peignées.	1560 en blanc. 1520 en couleur.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Frisons croisés, à 4 marches.	Meilleures laines du pays, cardées.	Meilleures laines du pays, cardées.	1120.	44.	$\frac{2}{3}$.	*Idem.*
Parthenay.	Cadisés ordinaires, & Campes croisés, à 4 marches.	Bonnes laines du pays, peignées.	Bonnes laines du pays, peignées.	1056.	33.	$\frac{1}{2}$.	*Idem.*
	Pinchinats.	Bonnes laines du Poitou, cardées.	Bonnes laines du Poitou, cardées.	596.	36.	*Idem.*	*Idem.*

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Provence; données à Versailles le 16 décembre 1780, registrées en parlement le 16 février 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre, comte de Provence, Forcalquier & Terres adjacentes : à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement, à Aix, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Provence, nous avons, de l'avis de notre conseil & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit :

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans les registres des délibérations dans chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui sont ordinairement revêtues de lisières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et feront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

V. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VI. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée au sortir du métier sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde & d'un pouce de diamètre.

VII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des Règles qui doivent être suivies dans la fabrication des Etoffes de laine de la Généralité de Provence.

NOMS des Lieux.	NOMS des Étoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de chaîne, non compris les lisières.	LARGEUR DES ÉTOFFES *entre les lisières*, sur le métier.	LARGEUR DES ÉTOFFES *entre les lisières*, après le foulage.	Augmentation de longueur par aune, qu'elles pourront acquérir par l'effet des apprêts.
Aix, Apt, Tarascon, & autres Villes & Lieux de la Provence.	Cadis fins.	Laine de Provence, ou équivalente, peignée.	Laine de Provence, ou équivalente, cardée.	1200.	*Pouces.* 32.	Demi-aune en apprêts.	Demi-pouce.
	Cadis de couleurs mêlangées.	*Idem.*	*Idem.*	1100.	30.	Cinq onzièmes.	
	Rases, étain sur étain.	*Idem.*	Laine de Provence, ou équivalente, peignée.	1160.	25.	Demi-aune.	
	Serges drapées.	*Idem.*	Laine de Provence ou équivalente, cardée.	1080.	35.	*Idem.*	
	Pinchinats fins, ou Droguets.	Laine de Provence, cardée.	Laine pelade, ou commune de Provence, cardée.	800.	32.	*Idem.*	
	Pinchinats ordinaires, ou Droguets larges.	Laine de Provence, ou équivalente, cardée.	Laine de Provence, pelade ou équivalente, cardée.	1280.	77.	Une aune.	
	Capes larges, pour matelots.	Laine du Levant, ou équivalente, cardée.	*Idem.*	1400.	*Idem.*	*Idem.*	
	Cordeillats.	Laine de Provence, ou équivalente, peignée.	Laine de Provence & du Levant, cardée.	960.	34.	Demi-aune.	
	Burats, étain sur étain.	*Idem.*	Laine de Provence, ou équivalente, peignée.	1056.	24.	*Idem.*	
	Serges, façon d'Usez.	*Idem.*	*Idem.*	800.	*Idem.*	Cinq douzièmes.	
	Serges, façon de Rome.	Filoselle du pays.	*Idem.*	1120.	23.	Demi-aune.	
	Serges appellées de *Seigneur.*	Filoselle.	*Idem.*	960.	*Idem.*	*Idem.*	
	Burattes mêlées.	Filoselle.	*Idem.*	1120.	*Idem.*	*Idem.*	
	Burattes rayées.	Filoselle.	*Idem.*	1024.	18.	17 pouces.	

Lettres-

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Rouen ; données à Versailles le premier mars 178?, registrées en parlement le 22 mai suivant.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & feaux les gens tenant notre cour de parlement à Rouen ; salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Rouen, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit :

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabricans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Les frocs forts contiendront trente aunes de long sur le métier, pour avoir vingt-quatre aunes après les apprêts. Et les frocs foibles auront vingt-huit aunes sur le métier, pour revenir à vingt-deux aunes au plus après les apprêts.

V. Les fabricans seront tenus de mettre aux étoffes qu'ils fabriqueront d'après les règles prescrites, des lisières conformes à celles indiquées par ledit tableau. Quant aux étoffes énoncées dans ledit tableau, pour lesquelles il n'a été assigné aucune lisière distinctive, & qui néanmoins ont des lisières, elles pourront être revêtues de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. A l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780, & seront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

VI. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VII. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée, au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb, qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde, & d'un pouce de diamètre.

VIII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies pour la fabrication des Etoffes de Laine de la généralité de Rouen.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *des Etoffes.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	MATIÈRES *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les liſières, ſur le métier.*	LARGEUR *des Etoffes entre les liſières, après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que pourront acquérir les Etoffes par l'effet des apprêts.	LISIERES *des Etoffes ſur le métier.*
					Pouces.	*Aunes.*		
Rouen, Darnétal & Banlieue.	Draps blancs de cinq quarts.	Prime laine fine de Berry, cardée.	Prime laine fine de Berry, cardée.	2394.	96.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce.	Partagées en 2 raies égales, ſavoir, 1 noire & 1 blanche.
	Ratines liſſes blanches de la 1re qualité, de cinq quarts.	Prime laine fine d'Eſpagne, cardée.	Prime laine fine d'Eſpagne, cardée.	2436.	82.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Violettes.
	Ratines liſſes blanches de la deuxième qualité, de cinq quarts.	Laine fine d'Eſpagne, cardée.	Laine fine d'Eſpagne, cardée.	2352.	82.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Rouges.
	Ratines liſſes blanches de la troiſième qualité, de cinq quarts.	Laine fine de Berry, cardée.	Laine fine de Berry, cardée.	2268.	82.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce.	Bleues.
	Ratines croiſées blanches de la première qualité, de cinq quarts.	Prime laine fine d'Eſpagne, cardée.	Prime laine fine d'Eſpagne, cardée.	2940.	84.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Violettes, avec 1 liteau beige ou noir.
	Ratines croiſées blanches de la deuxième qualité, de cinq quarts.	Laine fine d'Eſpagne, cardée.	Laine fine d'Eſpagne, cardée.	2856.	84.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Rouges, avec 1 liteau beige ou noir.
	Ratines croiſées blanches de la troiſième qualité, de cinq quarts.	Laine fine de Berry, cardée.	Laine fine de Berry, cardée.	2772.	84.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce.	Bleues, avec 1 liteau beige ou noir.
	Eſpagnolettes liſſes blanches de la première qualité, de cinq huitièmes.	Prime laine fine d'Eſpagne, cardée.	Prime laine fine d'Eſpagne, cardée.	1218.	41.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Violettes.
	Eſpagnolettes liſſes blanches de la deuxième qualité, de cinq huitièmes.	Laine fine d'Eſpagne, cardée.	Laine fine d'Eſpagne, cardée.	1176.	41.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Rouges.
	Eſpagnolettes liſſes blanches de la troiſième qualité, de cinq huitièmes.	Laine fine de Berry, cardée.	Laine fine de Berry, cardée.	1134.	41.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Bleues.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *des Etoffes.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	MATIÈRES *de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières, sur le métier.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières, après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que pourront acquérir les Etoffes par l'effet des apprêts.	LISIERES *des Etoffes sur le métier.*
					Pouces.	*Aunes.*		
Rouen, Darnétal & Banlieue.	Espagnolettes croisées blanches de la première qualité, de cinq huitièmes.	Prime laine fine d'Espagne, cardée.	Prime laine fine d'Espagne, cardée.	1470.	42.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Violettes, avec 1 liteau beige ou noir.
	Espagnolettes croisées blanches de la deuxième qualité, de cinq huitièmes.	Laine fine d'Espagne, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	1428.	42.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Rouges, avec 1 liteau beige ou noir.
	Espagnolettes croisées blanches de la troisième qualité, de cinq huitièmes.	Laine fine de Berry, cardée.	Laine fine de Berry, cardée.	1386.	42.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Bleues, avec 1 liteau beige ou noir.
	Espagnolettes lisses de cinq huitièmes, teintes en laine, ou mêlées.	Laine fine de Berry, cardée.	Laine fine de Berry, cardée.	1050.	41.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Espagnolettes croisées de 5 huitièmes, teintes en laine, ou mêlées.	Laine fine de Berry, cardée.	Laine fine de Berry, cardée.	1260.	41.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Pinchinats croisés teints en laine, ou mêlés.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	1360.	38 & demi.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Pinchinats simples teints en laine, ou mêlés.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	748.	33.	$\frac{1}{2}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Flanelles unies & rayées.	Lin ou chanvre.	Laine du pays, cardée.	1080.	36.	$\frac{3}{4}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
Louviers.	Draps blancs, superfins, de cinq quarts.	Laine prime Ségovie, cardée.	Laine prime Ségovie, cardée.	3300.	99.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Bleues, avec 4 liteaux blancs.
	Draps superfins de cinq quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	Laine prime Ségovie, cardée.	Laine prime Ségovie, cardée.	3000.	96.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Rouges, avec 4 liteaux blancs.
	Draps superfins de cinq quarts, de laine teinte en verd, noisette & autre couleur forte.	Laine prime Ségovie, cardée.	Laine prime Segovie, cardée.	2800.	93.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Rouges, avec 4 liteaux blancs.
	Draps superfins de cinq huitièmes, teints en laine, dits royales.	Laine prime Ségovie, cardée.	Laine prime Ségovie, cardée.	1600.	45.	$\frac{5}{8}$.	Un pouce & demi.	Rouges, avec 2 liteaux blancs.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION des Etoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	NOMBRE des fils de la chaîne.	LARGEUR des Etoffes entre les lisières, sur le métier.	LARGEUR des Etoffes entre les lisières, après les apprêts.	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.	LISIÈRES des Etoffes sur le métier.
					Pouces.	*Aunes.*		
Louviers.	Draps de Vigogne de cinq quarts.	Laine de Vigogne, du Pérou, cardée.	Laine de Vigogne, du Pérou, cardée.	3400.	100.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Rouges, avec 4 liteaux blancs.
	Draps superfins de cinq huitièmes, appellés Castorines.	Laine prime Ségovie, mêlée avec de la laine de Vigogne, ou du poil de castor, cardée.	Laine prime Ségovie, mêlée avec de la laine de Vigogne, ou du poil de castor, cardée.	1600.	46.	$\frac{5}{8}$.	Un pouce & demi.	Rouges, avec deux liteaux blancs.
	Draps Calmouks superfins, de cinq huitièmes.	Laine prime Ségovie, cardée.	Laine prime Ségovie, cardée.	1400.	46.	$\frac{5}{8}$.	Un pouce & demi.	Rouges, avec deux liteaux blancs.
	Ratines croisées superfines, de cinq quarts, teintes en laine.	Laine prime Ségovie, cardée.	Laine prime Ségovie, cardée.	3200.	83.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Rouges, avec deux liteaux blancs.
Elbeuf.	Draps blancs fins de cinq quarts.	Laine prime Ségovianne, cardée.	Laine prime Ségovianne, cardée.	3100.	99.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 3 raies égales, savoir, deux bleues & une jaune.
	Draps fins de cinq quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	Laine prime Ségovianne, cardée.	Laine prime Ségovianne, cardée.	2900.	96.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 3 raies égales, savoir, deux rouges & une blanche.
	Draps fins de cinq quarts, de laine teinte en verd, noisette & autre couleur forte.	Laine prime Ségovianne, cardée.	Laine prime Ségovianne, cardée.	2700.	93.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 3 raies égales, savoir, deux rouges & une blanche.
	Draps fins de cinq huitièmes, teints en laine, ou mêlés.	Laine prime Segovianne, cardée.	Laine prime Ségovianne, cardée.	1500.	45.	$\frac{5}{8}$.	Un pouce & demi.	Jaune.
	Ratines fines de cinq quarts, teintes en laines.	Laine prime Ségovianne, cardée.	Laine prime Ségovianne, cardée.	3100.	82.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Jaune.
	Draps blancs ordinaires, de cinq quarts.	Laine fine d'Espagne, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	2800.	99.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 3 raies égales, de 3 couleurs différentes, au choix des Fabricans.
	Draps ordinaires de cinq quarts, de laine teinte en bleu, gris & autre couleur douce.	Laine fine d'Espagne, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	2600.	98.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 3 raies égales, de 3 couleurs différentes, au choix des Fabricans.
	Draps ordinaires de cinq quarts, de laine teinte en verd, noisette & autre couleur forte.	Laine fine d'Espagne, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	2400.	97.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 3 raies égales, de 3 couleurs différentes, au choix des Fabricans.

NOMS des lieux DE FABRIQUE.	DÉNOMINATION *des Etoffes.*	MATIÈRES *de la chaîne.*	*de la trame.*	NOMBRE *des fils de la chaîne.*	LARGEUR *des Etoffes entre les lisières, sur le métier.*	*après les apprêts.*	Augmentation de longueur par aune que pourront acquérir les Etoffes par l'effet des apprêts.	LISIERES *des Etoffes sur le métier.*
					Pouces.	*Aunes.*		
Elbeuf.	Draps double broche ordinaires, de 5 quarts, teints en couleur douce.	Laine fine d'Espagne, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	2°00.	99.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 2 raies égales, savoir, une bleue & une jaune.
	Draps double broche ordinaires, de 5 quarts, teints en couleur forte.	Laine fine d'Espagne, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	2600.	99.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 2 raies égales, savoir, une bleue & une jaune.
	Draps Calmouks ordinaires, de cinq huitièmes.	Laine fine d'Espagne, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	1200.	47.	$\frac{5}{8}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 2 raies égales, savoir, une blanche & une jaune.
	Ratines croisées ordinaires, de cinq quarts, teintes en laine.	Laine fine d'Espagne, cardée.	Laine fine d'Espagne, cardée.	3000.	80.	$\frac{5}{4}$.	Un pouce & demi.	Partagées en 3 raies égales, de trois couleurs différentes, au choix des Fabricans.
Evreux & Nonancourt.	Serges fortes drapées, façon de S. Léger.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	816.	33.	$\frac{1}{2}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Frocs forts.	Laine du ays peignée.	Laine du pays, cardée.	1024.	30.	$\frac{1}{2}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Frocs foibles.	Laine du pays, peignee.	Laine du pays, cardée.	896.	28.	$\frac{1}{2}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
Bolbec, Gruchet, Cany, Bagneville, Angien, & autres lieux du Pays de Caux.	Frocs forts larges.	Laine du pays, peignee.	Laine du pays, cardee.	1664.	52.	$\frac{3}{4}$	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Frocs foibles larges.	Laine du pays, peignée	Laine du pays, cardée.	1664.	52.	$\frac{7}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Frocs forts ordinaires.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	1152.	41.	$\frac{9}{16}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Frocs foibles ordinaires.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	1152.	41.	$\frac{2}{3}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
Aumale & autres lieux.	Serges Londres.	Laine fine nationale, peignée.	Laine fine nationale, cardée.	2184.	40.	$\frac{2}{3}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Serges demi-Londres.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	1672.	34.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	
	Serges rases moyennes.	Bonne laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, peignée.	1596.	31.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Bleues.
	Serges rases.	Bonne laine du pays, peignée.	Bonne laine du pays, peignée.	1444.	30.	$\frac{5}{8}$.	$\frac{1}{2}$ pouce.	Brunes.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des étoffes de laine dans la généralité de Tours; données à Versailles le 22 juillet 1780, registrées en parlement le 22 août de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Nous avons, par nos lettres-patentes du 4 juin 1780, déterminé les loix de police concernant les étoffes de laine qui seroient dans le cas d'être revêtues du plomb de réglement. Et ayant annoncé que nous fixerions, par des tableaux particuliers pour chaque province ou généralité, ce qu'on devroit observer, tant pour les matières qui doivent être employées dans lesdites étoffes, que pour leurs apprêts, nous avons eu soin de le faire d'après les divers renseignemens qui nous ont été fournis sur les usages observés dans les principaux lieux de fabrique. A ces causes, & pour faire connoître nos intentions en ce qui concerne la fabrication des étoffes de laine de la généralité de Tours, nous avons, par ces présentes signées de notre main, de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, dit, déclaré & ordonné, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Le tableau annexé sous le contre-scel des présentes, sera déposé au greffe de la jurisdiction des manufactures, dans chaque lieu de fabrique. Il sera aussi inscrit dans le registre des délibérations de chaque communauté de fabricans, & affiché dans le lieu le plus apparent des bureaux destinés à la visite & à la marque des étoffes.

II. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & auxquelles les fabriquans desireront faire apposer les marques destinées aux étoffes réglées, seront à l'avenir fabriquées avec les matières, le nombre de fils en chaîne, & conformément aux dimensions & largeurs indiquées par ledit tableau.

III. Pourront néanmoins les fabricans, dans la composition des étoffes énoncées audit tableau, employer des laines autres que celles qui y sont indiquées, pourvu qu'elles soient équivalentes en finesse & en bonté.

IV. Toutes les étoffes énoncées dans ledit tableau, & qui sont ordinairement revêtues de lisières, pourront l'être de celles que les fabricans jugeront convenable d'adopter, pourvu qu'elles diffèrent des lisières déterminées par l'article III des lettres-patentes du 5 mai 1779, pour les étoffes libres. Et à l'égard des étoffes qui ne sont point susceptibles de lisières, les fabricans seront tenus de se conformer à l'article VIII des lettres-patentes du 4 juin 1780. Et seront les barres transversales, ordonnées par ledit article, de la largeur au moins de trois lignes.

V. Les étamines de toutes qualités auront sur le métier quarante-trois aunes de longueur, pour revenir à quarante-deux aunes après les apprêts.

VI. Il sera libre à tous fabricans de faire toutes les espèces d'étoffes de laine, fil & laine, ou filoselle, comprises dans les tableaux de fabrication qui seront dressés pour les autres généralités du royaume. Et seront lesdites étoffes revêtues de la marque de visite, si elles sont conformes à ce qui aura été prescrit par lesdits tableaux.

VII. La marque qui, conformément à l'article III de nos lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée, au sortir du métier, sur les étoffes réglées, aura la forme d'un quarré long, & sera appliquée avec de l'huile & du noir de fumée. Et le plomb qui, suivant nosdites lettres-patentes, doit être apposé après les derniers apprêts, sera d'une forme ronde, & d'un pouce de diamètre.

VIII. Il sera permis aux gardes-jurés, lors de la visite desdites étamines en toile, d'apposer un plomb, au lieu de l'empreinte à l'huile & au noir de fumée, prescrite par les lettres-patentes du 5 mai 1779.

IX. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies dans la fabrication des Etoffes de laine de la généralité de Tours.

NOMS des Lieux.	NOMS des Etoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Nombre des fils de la chaîne.	Largeur des Etoffes entre les lisières, sur le métier.	Largeur des Etoffes entre les lisières, après le foulage.	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.
					Pouces.		
Reugny & autres lieux.	Serges, façon de Londres, croisées.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	1536.	42.	$\frac{7}{12}$ d'aune.	$\frac{1}{2}$ pouce.
Loches, Beaulieu & autres lieux.	Petits draps de couleur claire.	Laine du pays, ou de Berry, cardée.	*Idem.*	832.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Petits draps de couleur brune.	Laine du pays, cardée.	*Idem.*	768.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Draps larges.	Laine du pays, ou de Médoc, cardée.	Laine du pays, ou de Médoc, cardée.	1408.	77.	1 aune.	Un pouce.
	Serges de laine sur laine, première qualité, croisées.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	1056.	44.	$\frac{2}{3}$.	$\frac{1}{2}$.
	Serges de laine sur laine, deuxième qualité.	*Idem.*	*Idem.*	832.	35.	$\frac{1}{2}$.	*Idem.*
Château-Renaud & autres lieux.	Serges, façon de Londres, croisées.	Laine du pays, peignée.	*Idem.*	1152.	33.	*Idem.*	*Idem.*
	Droguets croisés.	*Idem.*	*Idem.*	1024.	30.	*Idem.*	*Idem.*
Beaumont, Maré & autres lieux.	Serges ou Raz à carreaux.	*Idem.*	Laine du pays, peignée.	1080.	27.	*Idem.*	*Idem.*
Rosiers & autres lieux.	Finettes croisées.	*Idem.*	*Idem.*	1200.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Serges tramières.	*Idem.*	Laine du pays, cardée.	960.	26.	*Idem.*	*Idem.*
S.-Christophe & autres lieux.	Etamines camelotées.	*Idem.*	Laine du pays, peignée.	1056.	28.	*Idem.*	*Idem.*
	Etamines non camelotées.	*Idem.*	*Idem.*	1024.	26.	$\frac{1}{2}$.	*Idem.*

NOMS des Lieux.	NOMS des Etoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Nombre des fils de la chaîne.	Largeur des Etoffes entre les lisières, sur le métier.	Largeur après le foulage.	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.
Richelieu & autres lieux.	Etamines simples, blanches.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	960.	*Pouces.* 26.	½ aune.	½ pouce.
Chinon & autres lieux.	Etamines de couleur rayée.	*Idem.*	*Idem.*	928.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Etamines simples, mêlées.	*Idem.*	*Idem.*	896.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Serges fortes, croisées.	*Idem.*	Laine du pays, cardée.	1120.	28.	*Idem.*	*Idem.*
	Serges ordinaires, dites tramières.	*Idem.*	*Idem.*	800.	30.	*Idem.*	*Idem.*
	Serges, dites Etamines de laine forte.	Laine du pays, cardée.	*Idem.*	*Idem.*	34.	*Idem.*	*Idem.*
Montrésor & autres lieux.	Serges croisées, laine sur laine.	*Idem.*	*Idem.*	1088.	46.	⅔.	*Idem.*
Asay & autres lieux.	Serges croisées.	*Idem.*	*Idem.*	1200.	55.	¾.	Un pouce.
Angers & autres lieux.	Etamines camelotées.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	*Idem.*	28.	½.	½.
	Etamines à chaîne de soie.	Soie cuite, ordinaire.	*Idem.*	1520.	26.	*Idem.*	
	Grosse Serge.	Laine commune du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	800.	33.	*Idem.*	½.
	Raz croisés.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, peignée.	1400.	30.	*Idem.*	*Idem.*
	Droguet en laine.	*Idem.*	Laine du pays, cardée.	864.	33.	*Idem.*	*Idem.*
Lude & autres lieux.	Etamines camelotées.	*Idem.*	Laine du pays, peignée.	1120.	28.	*Idem.*	*Idem.*
Amboise.	Draps de quatre quarts.	Laine de la Sologne, cardée.	Laine fine de la Sologne, cardée.	1536.	77.	1 aune.	Un pouce.

NOMS

NOMS des Lieux.	NOMS des Etoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Nombre des fils de la chaîne.	Largeur des Etoffes entre les lisières, sur le métier.	Largeur des Etoffes entre les lisières, après le foulage.	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.
Montrésor, Orbigny & autres lieux.	Petits draps de couleur claire.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	928.	Pouces. 45.	$\frac{7}{12}$ d'aune.	$\frac{1}{2}$ pouce.
	Petits draps de couleur brune.	*Idem.*	*Idem.*	864.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Tours.	Serges, façon de Londres.	Laine du pays, peignée.	*Idem.*	1152.	35.	$\frac{9}{16}$.	*Idem.*
	Londres croisés, en couleur.	*Idem.*	Laine de Sologne, cardée.	1200.	39.	$\frac{7}{16}$.	
	Draps pinchinats.	Laine du pays & de Sologne, cardée.	Laine du pays & de Sologne, cardée.	864.	*Idem.*	*Idem.*	24 fils de lisière.
Amboise.	Draps rayés, mouche & beige.	Laine du pays, & de Sologne.	Laine du pays & de Sologne.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	
	Moletons croisés.	Laine du pays, peignée.	Laine de Sologne & du pays, cardée.	896.	*Idem.*	*Idem.*	
	Droguets non croisés.	*Idem.*	Laine de Sologne, cardée.	768.	33.	$\frac{1}{2}$.	
Le Mans.	Etamines.	Les plus fines laines du pays, peignées.	Les plus fines laines du pays, peignées.	1184.	27 p. 6 l.	*Idem.*	$\frac{1}{2}$.
	Etamines doubles ou à gros grains.	*Idem.*	*Idem.*	1600.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Beaumont-le-Vicomte, Bonnestable, Mammers & autres lieux.	Etamines camelotées.	*Idem.*	*Idem.*	1120.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Etamines doubles ou à gros grains.	*Idem.*	*Idem.*	1400.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
Bonnestable, Mammers & autres lieux.	Etamines camelotées.	Les meilleures laines du pays, peignées.	Les meilleures laines du pays, peignées.	1024.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
La Ferté-Bernard & autres lieux.	Etamines simples, de couleur rayée & non rayée.	*Idem.*	*Idem.*	832.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*

NOMS des Lieux.	NOMS des Etoffes.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Nombre des fils de la chaîne.	Largeur des Etoffes entre les lisières, sur le métier.	Largeur après le foulage.	Augmentation de longueur par aune que les Etoffes pourront acquérir par l'effet des apprêts.
Château-du-Loir & autres lieux.	Etamines simples, de couleur rayée & non rayée.	Les meilleures laines du pays, peignées.	Les meilleures laines du pays, peignées.	1024.	*Pouces.* 27 p. 6 l.	$\frac{1}{2}$ aune.	$\frac{1}{2}$ pouce.
Laval & autres lieux.	Etamines camelotées, blanches, de couleur ou mêlées.	Les plus fines laines du pays, peignées.	Les plus fines laines du pays, peignées.	960.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Etamine à voile, première sorte, pour les religieuses.	*Idem.*	*Idem.*	896.	23 p. 6 l.	*Idem.*	*Idem.*
La Flèche & autres lieux.	Etamine à voile, deuxième sorte, pour les religieuses.	*Idem.*	*Idem.*	1024.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*
	Demi-Etamines, pour des voiles fins & forts.	*Idem.*	*Idem.*	1280.	25 p. 8 l.	*Idem.*	*Idem.*
Maillet, Château-du-Loir & autres lieux.	Serges sur étaim, dites Berluches.	Meilleures laines du pays, peignées.	Meilleures laines du pays, cardées.	896.	27 p. 6 l.	*Idem.*	*Idem.*
Saint-Calais & autres lieux.	Serges croisées, à quatre marches, dites Tourangelles.	Laine du pays, peignée.	Laine du pays, cardée.	900.	28.	*Idem.*	*Idem.*
Laval & autres lieux.	Droguets croisés, à quatre marches, de différentes couleurs.	*Idem.*	*Idem.*	960.	35.	*Idem.*	*Idem.*
	Flanelles sur fil.	Chanvre.	Laine du pays, cardée & bien dégraissée.	864.	34.	$\frac{3}{4}$.	*Idem.*
Mayet & autres lieux.	Serges blanches & de couleurs, unies & croisées.	Laine du pays, cardée.	Laine du pays, cardée.	800.	33.	$\frac{1}{2}$.	*Idem.*

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité d'Alençon; données à Versailles le 16 février 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement à Rouen, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger pour la généralité d'Alençon le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire en même temps quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit:

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité d'Alençon, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixés par ledit tableau, & de se conformer à icelui quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Les pièces de toiles destinées à faire des serviettes unies & à linteau, contiendront au moins trois, & au plus six douzaines de serviettes. Le linteau qui distinguera chaque serviette, sera composé au moins de quatre fils bleus bon teint, ou de quatre fils de coton rouge, aussi bon teint. Les serviettes de la première & de la seconde largeur, auront une aune de longueur en écru; & celles de la troisième largeur, trois quarts & demi de longueur, aussi en écru.

III. Il sera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées desdites matières qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

V. Défendons aux blanchisseurs ou curandiers d'étendre, ni de laisser lesdites toiles & toileries sur les prés, depuis le premier décembre jusqu'au premier mars.

VI. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur; dérogeant à cet effet, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité d'Alençon.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
DES LIEUX.	DES TOILES.	DE LA CHAÎNE.	DE LA TRAME.			
Généralité d'Alençon.	Unies, première largeur.....	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	4400	Une aune & demie, & un huitième.
				2	4320	
				3	4240	
				4	4160	
				5	4080	
				6	4000	
Alençon & les environs.	Unies, deuxième largeur........	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	4000	Une aune & un tiers.
				2	3840	
				3	3760	
				4	3680	
				5	3600	
				6	3520	
				7	3440	
				8	3360	
	Idem, troisième largeur.....	*Idem*.	*Idem*.	1	3520	Une aune & demi-tiers.
				2	3440	
				3	3360	
				4	3280	
				5	3200	
				6	3120	
				7	3040	
				8	2960	
	Idem, quatrième largeur......	*Idem*.	*Idem*.	1	3200	Une aune & demi-quart.
				2	3120	
				3	3040	
				4	2960	
				5	2880	
				6	2800	
				7	2720	
				8	2640	
				9	2560	
				10	2480	
				11	2400	
				12	2320	
				13	2240	

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	de la chaîne.	de la trame.			
Alençon & les environs.	Unies, cinquième largeur........	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	2720	Une aune & un vingt-quatrième.
				2	2640	
				3	2560	
				4	2480	
				5	2400	
				6	2320	
				7	2240	
				8	2168	
				9	2420	
				10	2000	
	Idem, ſixième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2640	Quinze-ſeizièmes.
				2	2560	
				3	2480	
				4	2400	
				5	2320	
				6	2240	
				7	2160	
				8	2080	
				9	2000	
				10	1920	
				11	1840	
				12	1760	
				13	1680	
	Idem, ſeptième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2240	Cinq-ſixièmes.
				2	2140	
				3	2080	
				4	2000	
				5	1920	
				6	1840	
				7	1760	
				8	1680	
				9	1600	
				10	1520	
	Idem, huitième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2080	Deux-tiers.
				2	2000	
				3	1920	
				4	1840	
				5	1760	
				6	1680	
				7	1600	
				8	1520	
				9	1440	
				10	1360	
				11	1280	
				12	1200	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Alençon & les environs.	Serviettes unies.	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	2160	Trois quarts.
				2	2080	
				3	2000	
				4	1920	
				5	1840	
				6	1760	
				7	1680	
				8	1600	
				9	1520	
	Idem, deuxième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2160	Deux tiers.
				2	2080	
				3	2000	
				4	1920	
				5	1840	
				6	1760	
				7	1680	
				8	1600	
				9	1520	
				10	1440	
	Idem, troisième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1440	Demi-aune & un douzième.
				2	1360	
				3	1280	
				4	1200	
				5	1120	
				6	1040	
	Coutils rayés, façon de Bruxelles...	Lin blanc......	Lin blanc......	1	4320	Quatre tiers.
				2	4160	
				3	4000	
	Idem, deuxième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	4000	Cinq quarts.
				2	3840	
				3	3680	
	Idem, troisième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	3760	Une aune demi-quart.
				2	3600	
				3	3440	
	Idem, quatrième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	3120	Une aune.
				2	2960	
				3	2860	
	Canevas.......	Etoupe de chanvre....	Etoupe de chanvre....	1	800	Demi-aune & un douzième.
				2	720	
				3	640	
Mortagne & les environs.	Canevas sezains, fins larges........	Brin du chanvre....	Brin du chanvre....	1	1600	Trois quarts & demi.
				2	1520	
				3	1440	

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	de la chaîne.	de la trame.			
Mortagne & les environs.	Canevas fins, étroits.	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1 2 3	1360 1280 1200	Trois quarts.
	Polifeaux.	*Idem.*	*Idem.*	......	808	Deux tiers.
	Toiles de l'aune.	*Idem.*	Etoupe du chanvre.	1 2 3	1600 1520 1440	Une aune.
	Gros forts.	Gros du chanvre.	Gros du chanvre. . . .	1 2	1120 1040	Trois quarts & demi.
	Gros canevas larges.	Le plus gros du chanvre.	Le plus gros du chanvre.	......	960	Une aune.
	Idem étroits. . . .	*Idem.*	*Idem.*	......	840	Trois quarts & demi.
	Serviettes unies.	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1 2 3 4	1280 1200 1120 1040	Demi-aune & un douzième.
L'Aigle, Verneuil, Argentan & les environs.	Seizains.	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1 2 3	1760 1680 1600	Quinze feizièmes.
	Idem communs.	Etoupe.	Etoupe.	......	1200	Une aune moins un feizième.
	Gros canevas. . .	Le plus gros du chanvre.	Le plus gros du chanvre.	......	1000	Trois quarts & demi.
Vimoutiers & environs.	Unies, première largeur.	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1 2 3 4 5	2600 2400 2200 2000 1800	Une aune.
	Idem, deuxième largeur.	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3 4 5 6	2600 2400 2200 2000 1800 1600	Une aune moins un douzième.
	Etoupe.	Etoupe du chanvre. . . .	Gros du chanvre. . . .	1 2 3 4 5	1600 1520 1400 1320 1200	Une aune.

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Lisieux & Vimoutiers.	Cretonnes.....	Lin..........	Lin..........	1	10120	Deux aunes & un quart moins un seizième.
				2	9480	
				3	8760	
				4	8200	
				5	7680	
				6	7240	
				7	6760	
				8	6360	
				9	5840	
				10	5440	
	Idem, deuxième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	8880	Deux aunes moins un douzième.
				2	8320	
				3	7680	
				4	7160	
				5	6720	
				6	6320	
				7	5920	
				8	5560	
				9	5160	
				10	4760	
	Idem, troisième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	7600	Une aune & demie, un huitième & un seizième.
				2	7120	
				3	6600	
				4	6160	
				5	5160	
				6	5400	
				7	5080	
				8	4760	
				9	4400	
				10	4080	
	Idem, quatrième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	6360	Cinq quarts & demi.
				2	5960	
				3	5520	
				4	5120	
				5	4800	
				6	4520	
				7	4200	
				8	3960	
				9	3680	
				10	3400	
	Idem, cinquième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	5700	Cinq quarts moins un soixante-quatrième.
				2	5360	
				3	4920	
				4	4640	
				5	4360	
				6	4080	
				7	3800	
				8	3560	
				9	3320	
				10	3080	

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
DES LIEUX.	DES TOILES.	DE LA CHAÎNE.	DE LA TRAME.			
Lisieux Vimoutiers.	Cretonnes, sixième largeur.	Lin.	Lin.	1	4800	Une aune & un huitième, moins 1 trente-deuxième.
				2	4760	
				3	4440	
				4	4160	
				5	3880	
				6	3640	
				7	3400	
				8	3200	
				9	2960	
				10	2760	
	Idem, septième largeur.	*Idem*.	*Idem*.	1	4480	Une aune & un vingt-quatrième.
				2	4200	
				3	3880	
				4	3640	
				5	3400	
				6	3200	
				7	3000	
				8	2800	
				9	2600	
				10	2400	
	Idem, huitième largeur.	*Idem*.	*Idem*.	1	3840	Trois quarts & demi moins un soixante-douzième.
				2	3600	
				3	3360	
				4	3120	
				5	2920	
				6	2760	
				7	2560	
				8	2400	
				9	2240	
				10	2080	
Lisieux & Bernai.	*Idem*, neuvième largeur, nommées *Brionnes & Bernai*.	*Idem*.	*Idem*.	1	3480	Trois quarts moins un soixante-quatrième.
				2	3200	
				3	3000	
				4	2800	
				5	2640	
				6	2480	
				7	2320	
				8	2160	
				9	2000	
				10	1840	
Lisieux & Vimoutiers.	Serviettes unies.	*Idem*.	*Idem*.	1	3480	Trois quarts moins un soixante-quatrième.
				2	3200	
				3	3000	
				4	2800	
				5	2640	
				6	2480	
				7	2320	
				8	2160	
				9	2000	
				10	1840	
La Ferté-Macé.	Coutils rayés larges.	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	.....	1320	Demi-aune.
	Idem étroits.	*Idem*.	*Idem*.	.....	1000	Un quart & demi.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des Toiles & Toileries dans la généralité d'Auch; données à Marli le premier mai 1781, regiſtrées en parlement le 30 mai de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement de Toulouſe, ſalut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il ſeroit dreſſé pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes eſpèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être compoſées; ainſi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conſéquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité d'Auch, le tableau attaché ſous le contre-ſcel des préſentes; & nous avons cru devoir preſcrire en même temps quelques règles particulières relatives aux uſages du commerce de ladite généralité. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, nous avons, de l'avis de notre conſeil & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, ordonné, & par ces préſentes ſignées de notre main, ordonnons, voulons & nous plaît ce qui ſuit:

Art. I. Les fabricans, tiſſerands & ouvriers de la généralité d'Auch, continueront de fabriquer les différentes eſpèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé ſous le contre-ſcel des préſentes; & ils ſeront tenus, ſelon l'eſpèce & qualité deſdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de ſe conformer à icelui quant aux largeurs, au ſortir du métier, que devront avoir leſdites toiles.

II. Les mouchoirs ſeront fabriqués par douzaines; & toutes les toiles & toileries rayées ou à carreaux qui y ſeront deſtinées, porteront de deux en deux douzaines, une bande blanche de deux pouces, ſur laquelle ſeront appliquées les empreintes, ou de réglement ou de liberté. Et ſera la longueur de chacun deſdits mouchoirs égale à ſa largeur.

III. Il ſera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes eſpèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées deſdites matières, qui ſe fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne ſont point compriſes dans le tableau ci-joint. Et ſeront leſdites toiles revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſe trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

IV. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée ſur les toiles & toileries, ſeront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées ſelon les réglemens, & d'une forme octogone pour celles qui ſeront fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires. Et leſdites empreintes ſeront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

V. Voulons que les préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité d'Auch.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	*Qualités.*	Nombre *des fils de chaîne.*	Largeur *au sortir du métier.*
Lourde, les Paroisses & autres lieux des environs, & du Lavedan.	Unies fines, première largeur...	Lin............	Lin............	1 2 3 4	2324 2136 1968 1800	Deux tiers.
	Idem, deuxième largeur.......	*Idem*............	*Idem*............	1 2	1500 1392	Demi-aune demi-quart moins six lig. ou 27 pouces.
	Idem, troisième largeur........	*Idem*............	*Idem*............	1 2	1296 1200	Demi-aune & un seize.
	Idem, quatrième largeur........	*Idem*............	*Idem*............	1 2	1152 1056	Demi-aune & un seize.
	Unies communes.....	Etoupe fine de lin............	Etoupe fine de lin..........	1 2	840 768	Demi-aune & un seize.
	Mouchoirs, première largeur...	Lin............	Lin............	1 2 3 4	2160 2040 1920 1800	Trois quarts & deux pouces, ou 35 pouces.
	Idem, deuxième largeur.......	*Idem*............	*Idem*............	1 2 3 4	1860 1740 1620 1500	Deux tiers, un pouce & six lign.
Lourde & autres lieux de la Bigorre.	Mouchoirs, 3e largeur......	Lin............	Lin............	1 2 3 4 5	1488 1392 1296 1200 1104	Deux tiers.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité d'Auvergne; données à Versailles le 30 septembre 1780, regiſtrées en parlement le 19 décembre ſuivant.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conſeillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, ſalut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il ſeroit dreſſé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes eſpèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être compoſées, ainſi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conſéquence, nous avons fait rédiger pour la généralité d'Auvergne, le tableau attaché ſous le contre-ſcel des préſentes; & nous avons cru devoir preſcrire en même temps quelques règles particulières relatives aux uſages du commerce de ladite généralité. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conſeil, & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, nous avons par ces préſentes ſignées de notre main, dit & ordonné, diſons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui ſuit:

ART. I. Les fabricans, tiſſerands & ouvriers de la généralité d'Auvergne, continueront de fabriquer les différentes eſpèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé ſous le contre-ſcel des préſentes; & ils ſeront tenus, ſelon l'eſpèce & qualité deſdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixés par ledit tableau, & de ſe conformer à icelui quant aux largeurs, au ſortir du métier, que devront avoir leſdites toiles.

II. Les mouchoirs ſeront fabriqués par douzaines, & toutes les toiles & toileries rayées, ou à carreaux qui y ſeront deſtinées, porteront de deux en deux douzaines une bande blanche de deux pouces, ſur laquelle ſeront appliquées les empreintes, ou de réglement, ou de liberté. Et ſera la longueur de chacun deſdits mouchoirs égale à ſa largeur.

III. Il ſera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes eſpèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées deſdites matières qui ſe fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne ſont point compriſes dans le tableau ci-joint. Et ſeront leſdites toiles revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſe trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

IV. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée ſur les toiles & toileries, ſeront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées ſelon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui ſeront fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires. Et leſdites empreintes ſeront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

V. Voulons que les préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur; dérogeant à cet effet, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la Généralité d'Auvergne.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	*Qualités.*	Nombre *des fils de chaîne.*	Largeur *au ſortir du métier.*
		Chanvre plein.	Chanvre plein.	1 2 3	1400 1500 1600	32 pouces 4 lignes.
	Bourgeoiſes, rouſſes & blanches.	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3 4 5	1700 1800 2000 2200 2400	40 pouces 6 lignes.
		Idem.	*Idem.*	1 2 3 4	2000 2200 2400 2600	46 pouces.
	Pour draps de lit.	*Idem.*	Etoupe de chanvre.	1	1400	55 pouces.
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein.	2 3 4 5 6	1600 1800 2000 2200 2400	55 pouces.
Riom.	Serviettes à la Veniſe.	*Idem.*	Etoupe de chanvre.	1 2 3	1400 1500 1600	33 pouces.
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein.	4 5 6	1800 2000 2200	33 pouces.
	Nappes façonnées.	*Idem.*	Fil d'étoupe.	1	1800	55 pouces.
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein.	2	4200	63 pouces.
				3 4	4500 6800	77 pouces.
	Baſin.	*Idem.*	Coton.	1 2 3 4 5	2000 2200 2400 2600 3200	40 pouces 6 lignes.
	Toiles blanches.	Fil de lin.	*Idem.*	1 2	1800 2000	32 pouces 4 lignes.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Hôpital général de Riom.	Mouchoirs.	Coton ou lin.	Coton.	1	1120	Neuf seizièmes.
	Mouchoirs ordinaires.	*Idem.*	*Idem.*	2	1200 1280	Cinq huitièmes.
	Mouchoirs fins.	*Idem.*	*Idem.*	3 4	1600	Onze seizièmes.
				5	2000	Trois quarts.
	Siamoises.	Chanvre plein.	*Idem.*	1	1480	Trois quarts.
	Siamoises bouillonnées.	*Idem.*	*Idem.*	2	1920	Cinq quarts.
				3	1920	Neuf huitièmes.
	Serges unies & rayées.	Coton.	*Idem.*	...	1500	Sept huitièmes.
	Damas à dessins.	Chanvre plein.	*Idem.*	...	2000	Demi-aune.
	Toiles rayées & à carreaux.	Coton.	*Idem.*	...	1080	Demi-aune.
	Siamoises guillochées.	Lin en couleur.	*Idem.*	...	2000	Trois quarts.
Le Jaunet, Saint-Priest-des-Champs & les environs.	Toiles de ménage blanches.	Fil de chanvre.	Fil de chanvre.	1 2	14 & 1500 17 & 1800	30 à 31 pouc. 4 lig.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3	1800 1900 2000	38 pouces 6 lignes.
Charbonnières & environs.	Toiles rousses.	Chanvre plein.	Etoupe de chanvre.	1	1400	38 pouces 6 lignes.
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein.	2	2200	38 pouces 6 lignes.
Montaigu & les environs.	Toiles rousses & blanches.	*Idem.*	*Idem.*	...	1400	36 pouces.
Maraingues & les environs	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3 4	1800 1900 2000 2200	39 pouces 6 lignes.
	Nappes façonnées.	Fil de chanvre.	Fil d'étoupe.	...	2000	55 pouces.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Clermont-Ferrand.	Bourgeoises, rousses & blanches.	Chanvre plein.	Chanvre plein.	1 2 3 4	1400 1600 1800 2000	31 pouces 4 lignes.
	Bourgeoises & marchandes.	*Idem.*	Etoupe de chanvre.	1	1280	40 pouces 6 lignes.
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein.	2 3 4	1600 1680 2000	
	Rousses & blanches.	Chanvre plein.	Etoupe de chanvre.	1	1400	46 pouces.
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein.	2 3 4 5 6 7	1600 1800 2000 2200 2400 2800	
	Nappes façonnées.	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3 4	3200 3400 3600 4000	66 pouces.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	...	5500	99 pouces, ou 2 aunes 1 quart.
	Basins.	*Idem.*	Coton.	1	1400	29 pouces 6 lignes.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	2	1500	
	Idem.	Fil de lin.	*Idem.*	3	1600	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	4	1880	38 pouces 6 lignes.
Monton, Talandes, Saint-Amant, & autres lieux.	Toiles rousses.	Chanvre plein.	Chanvre & étoupes.	1	13 & 1500	41 pouces.
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein.	2 3 4	1700 1800 2000	
Ambert.	Toiles rousses & blanches.	*Idem.*	Fil d'étoupe.	...	1600	41 pouces 3 lignes.
Saint-Flour.	Petites pleines.	*Idem.*	Chanvre plein.	...	1140	33 pouces.
Saint-Dier.	*Idem.*	*Idem.*	*Idem.*	...	1180	37 à 38 pouces.
S. Jean-des-Olières & Sugères.	Métadières.	*Idem.*	Etoupe.	...	1200	
Domaise.	Pleines communes.	*Idem.*	Chanvre plein.	...	1280	
Cunlhac.	Pleines fines.	*Idem.*	*Idem.*	...	1800	

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	en chaîne.	en trame.			
Arlane, Novacelle, Saint-Just, S. Bonnet-le-Châtel, Marsac & autres lieux.	Métadières. . . .	*Idem.*	Etoupe.	1	1200	33 pouces.
				2	1300	
				3	1400	
				4	1500	
				5	1600	
	Toiles de deux pleins.	*Idem.*	Chanvre plein. .	1	1800	38 pouces 6 lignes.
				2	1900	
				3	2000	
				4	2100	
				5	2200	
Billom & les environs.	Toiles rousses & blanches.	Chanvre plein. .	Etoupe.	1	1100	33 pouces.
				2	1200	
				3	1300	
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein. .	1	1800	38 pouces 6 lignes.
				2	2000	
Brioude & les environs.	Toiles rousses & blanches.	*Idem.*	Fil d'étoupe. . . .	. . .	1600	39 à 40 pouces.
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein. .	1	1800	41 pouces 4 lignes.
				2	2000	
	Basins.	Chanvre ou lin.	Coton.	1	1200	
				2	1600	
				3	1800	
	Toile blanche. .	*Idem.*	*Idem.*	. . .	1700	37 pouces 3 lignes.
Chazelles, Paroisse d'Auriac.	Toiles rousses & blanches.	Chanvre plein. .	Chanvre plein. .	. . .	2000	41 pouces 4 lignes.
Blesle & les environs.	*Idem.*	*Idem.*	Etoupe de chanvre. . .	1	1400	38 pouces 6 lignes.
				2	1500	
				3	1600	
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein. .	4	1800	
Massiac & les environs.	Toiles rousses, grises & blanches.	Chanvre lessivé.	Chanvre lessivé.	1	1000	33 pouces.
				2	1100	
	Idem.	Chanvre ou lin.	Chanvre ou lin.	1	1400	41 pouces 3 lignes.
				2	1500	
				3	1600	
				4	1700	
				5	1800	
				6	1900	
Paulhaguet, Domeyrat, Valet, Chassaignes.	Toiles rousses & blanches.	Chanvre plein. .	Etoupe de chanvre. . .	1	1400	38 pouces 6 lignes.
				2	1500	
				3	1600	
	Idem.	*Idem.*	Chanvre plein. .	4	1700	
				5	1800	
				6	1900	
	Basins.	Fil de chanvre.	Coton.	1	2000	
				2	2200	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Langeac & les environs.	Toiles rousses.	*Idem.*	Fil de chanvre.	1	1800	44 pouces.
				2	1900	
				3	2000	
Saint-Flour, Murat, Pierrefort & les environs.	Toiles moyennes grises.	Gros fil plein.	Gros fil plein.	1	1100	38 à 39 pouces.
				2	1200	
				3	1300	
				4	1400	
	Toiles grises.	Chanvre plein.	Chanvre plein.	1	1500	38 à 39 pouces.
				2	1600	
				3	1700	
	Idem.	Lin.	Lin.	1	1800	
				2	1900	
				3	2000	
				4	2200	
Aurillac, Vic, Tiézac & les environs.	*Idem.*	Chanvre ou lin.	Chanvre ou lin.	1	1200	38 pouces 6 lignes.
				2	1300	
				3	1400	
				4	1500	
				5	1600	
	Toiles fines grises.	*Idem.*	*Idem.*	1	1700	
				2	1800	
				3	1900	
				4	2000	
	Nappes façonnées.	*Idem.*	*Idem.*	1	2400	60 pouces.
				2	3120	
				3	3720	77 pouces.
				4	4400	90 pouces.
Mœurs, Saint-Constant, Mont-Salvy, Roquebro & les environs.	Toiles moyennes grises.	Chanvre ou lin.	*Idem.*	1	1200	36 pouces.
				2	1400	
	Toiles fines.	*Idem.*	*Idem.*	1	1800	38 pouces.
				2	1900	
				3	2000	
				4	2200	
				5	2400	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES EN CHAÎNE.	MATIÈRES EN TRAME.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Mauriac, Salers, S. Martin, Valmerroux, Pleaux & les environs.	Toiles de chanvre.	Fil de chanvre.	Fil de chanvre.	1 2	1500 1600	37 pouces.
	Toiles grises. . .	Chanvre ou lin.	Chanvre ou lin.	1 2	1700 1800	
	Toiles fines grises.	*Idem*.	*Idem*.	1 2 3 4	1840 1920 2000 2200	38 pouces 6 lignes.
Issoire, Saint-Germain, Arles, Champey, Sauxillanges, Auxon & les environs.	Rousses & blanches.	Chanvre plein. .	Etoupe de chanvre. .	1 2	1400 1500	38 pouces 6 lignes.
	Pleines rousses.	*Idem*.	Chanvre plein. .	1 2 3 4	1600 1700 1800 1900	
	Pleines rousses & blanches, pour des draps.	*Idem*.	*Idem*.	1 2 3 4	2000 2100 2200 2400	44 pouces.
Besse & les environs.	Grises.	Fil de lin.	Etoupe de lin. .	1 2 3 4 5	1000 1100 1200 1300 1400	38 pouces.
	Métadières de ménage.	*Idem*.	Fil de lin.	1 2 3 4 5	1500 1600 1700 1800 1900	38 pouces 6 lignes.
	Idem.	*Idem*.	*Idem*.	1 2	2000 2200	44 pouces.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralite de Bordeaux; données à Marly le premier mai 1781, enregistrées le 15 septembre suivant.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement à Bordeaux, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées; ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Bordeaux, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire en même temps quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, nous avons, de l'avis de notre conseil & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité de Bordeaux, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de se conformer à icelui quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Il sera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées desdites matières, qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

III. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens, & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

IV. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité de Bordeaux.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Agen, Nérac, Villeneuve & autres lieux.	Unies, première largeur......	Premier & second brins de lin ou de chanvre..	Premier & second brins de lin ou de chanvre..	1	2500	Une aune.
				2	2420	
				3	2300	
				4	2200	
				5	2100	
				6	2000	
				7	1900	
				8	1800	
	Unies, deuxième largeur........	*Idem*...........	*Idem*..........	1	1700	Une aune moins un seize.
				2	1600	
				3	1500	
				4	1400	
	Unies, troisième largeur, dites Aunettes.....	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2160	Deux tiers & un vingt-quatrième.
				2	2000	
				3	1860	
				4	1760	
				5	1660	
				6	1580	
				7	1500	
				8	1440	
				9	1380	
				10	1300	
				11	1240	
	Bats..........	*Idem*..........	*Idem*.........	1	1300	Cinq sixièmes.
				2	1220	
				3	1160	
				4	1100	
				5	1040	
	Ouvrées pour serviettes......	*Idem*...........	*Idem*..........	1	1800	Deux tiers.
				2	1700	
				3	1600	
				4	1500	
				5	1400	
				6	1300	
				7	1200	
				8	1100	
				9	1000	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	*Qualités.*	NOMBRE *des fils de chaîne.*	LARGEUR *au sortir du métier.*
Agen, Nérac, Villeneuve & autres lieux.	Ouvrées pour serviettes......	Etoupe de lin ou de chanvre.......	Etoupe de lin ou de chanvre......	1	1100	Deux-tiers.
				2	1040	
				3	980	
				4	920	
				5	860	
				6	800	
	Ouvrées pour nappes, première largeur...	Premier & second brins de lin ou de chanvre...........	Premier & second brins de lin ou de chanvre...........	1	4500	Deux aunes.
				2	4400	
				3	4300	
				4	4200	
				5	4100	
				6	4000	
	Idem, deuxième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	3400	Une aune & demie.
				2	3300	
				3	3200	
				4	3100	
				5	3000	
				6	2900	
				7	2800	
	Ouvrées communes, pour nappes, première largeur..	Etoupe de lin ou de chanvre......	Etoupe de lin ou de chanvre......	1	2800	Cinq quarts.
				2	2740	
				3	2680	
				4	2620	
				5	2560	
				6	2500	
	Idem, deuxième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2300	Une aune & un huitième.
				2	2240	
				3	2180	
				4	2120	
				5	2060	
				6	2020	
	Treillis, première largeur.	Premier & second brins de lin ou de chanvre..........	Premier & second brins de lin ou de chanvre...........	1	1700	Une aune moins un seizième.
				2	1620	
				3	1540	
				4	1460	
				5	1400	
	Idem, deuxième largeur........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1300	Cinq sixièmes.
				2	1120	
				3	1040	
				4	980	

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	de la chaîne.	de la trame.			
Agen, Nérac, Villeneuve & autres lieux.	Coutils........	Premier & second brins de lin ou de chanvre..........	Premier & second brins de lin ou de chanvre..........	1 2 3 4	1896 1680 1560 1248	Trois quarts. Deux tiers. Vingt-six pouces. Demi-aune.
Sainte-Livrade & autres lieux.	Unies blanches..	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3	1400 1300 1200	Trois quarts & un huitième.
	Toiles grises....	*Idem*, écrus....	*Idem*, teints.....	1 2 3	1300 1200 1100	Trois quarts.
	Toiles à carreaux......	*Idem*, écrus & teints........	*Idem*, écrus & teints.........	1 2	1200 1100	Trois quarts.
	Fines traversées.	Premier & second brins de lin ou de chanvre..........	Premier & second brins de lin ou de chanvre..........	1 2 3	1300 1200 1100	Trois quarts trois pouces.
	Communes rayées ou traversées...	Etoupe de lin ou de chanvre......	Etoupe de lin ou de chanvre....	1 2	1000 900	Trois quarts.
	Rayées en long.	Premier & second brins de lin ou de chanvre, partie écru & partie teint.........	Premier & second brins de lin ou de chanvre..........	1 2	1100 1000	Trois quarts.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des Toiles & Toileries dans la généralité de Caen ; données à Versailles le 16 février 1781, regiſtrées en parlement le 22 mai de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement à Rouen, ſalut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il ſeroit dreſſé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux de fabrication qui indiqueront les différentes eſpèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être compoſées, ainſi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conſéquence, nous avons fait rédiger pour la généralité de Caen, le tableau attaché ſous le contre-ſcel des préſentes ; & nous avons cru devoir preſcrire en même temps quelques règles particulières relatives aux uſages du commerce de ladite généralité. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, nous avons, de l'avis de notre conſeil, & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, ordonné, & par ces préſentes ſignées de notre main, ordonnons ce qui ſuit :

Art. I. Les fabricans, tiſſerands & ouvriers de la généralité de Caen, continueront de fabriquer les différentes eſpèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé ſous le contre-ſcel des préſentes; & ils ſeront tenus, ſelon l'eſpèce & qualité deſdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixés par ledit tableau, & de ſe conformer à icelui quant aux largeurs, au ſortir du métier, que devront avoir leſdites toiles.

II. Il ſera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes eſpèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mélangées deſdites matières qui ſe fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne ſont point compriſes dans le tableau ci-joint. Et ſeront leſdites toiles revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſe trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

III. Les mouchoirs ſeront fabriqués par douzaines, & toutes les toiles & toileries rayées, ou à carreaux qui y ſeront deſtinées, porteront de deux en deux douzaines une bande blanche de deux pouces, ſur laquelle ſeront appliquées les empreintes, ou de réglement, ou de liberté. Et ſera la longueur de chacun deſdits mouchoirs égale à ſa largeur.

IV. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée ſur les toiles & toileries, ſeront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées ſelon les réglemens ; & d'une forme octogone pour celles qui ſeront fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires. Et leſdites empreintes ſeront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

V. Défendons aux blanchiſſeurs ou curandiers d'étendre, ni de laiſſer leſdites toiles & toileries, ſur les prés, depuis le premier décembre juſqu'au premier mars.

VI. Voulons que les préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur ; dérogeant à cet effet, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la Généralité de Caen.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au ſortir du métier.
Caen & les environs.	Unies, première largeur......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	4800	Une aune & demie, & demi-quart.
				2	4950	
				3	5150	
				4	5450	
				5	5800	
				6	6150	
	Idem, deuxième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2800	Une aune & un tiers.
				2	2950	
				3	3100	
				4	3250	
				5	3350	
				6	3500	
				7	3650	
				8	3800	
				9	3950	
				10	4050	
				11	4200	
				12	4500	
	Idem, troiſième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2450	Une aune & demi-tiers.
				2	2600	
				3	2700	
				4	2850	
				5	2950	
				6	3050	
				7	3200	
				8	3300	
				9	3450	
				10	3550	
				11	3700	
				12	3950	
	Idem, quatrième largeur.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2300	Une aune & un douzième.
				2	2400	
				3	2500	
				4	2600	
				5	2700	
				6	2850	
				7	2950	
				8	3100	
				9	3200	
				10	3300	
				11	3450	
				12	3650	

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au ſortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	de la chaîne.	de la trame.			
Caen & les environs.	Unies, cinquième largeur.	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	2100	Une aune.
				2	2200	
				3	2300	
				4	2450	
				5	2550	
				6	2650	
				7	2750	
				8	2850	
				9	2950	
				10	3050	
				11	3150	
				12	3350	
	Idem, ſixième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2000	Une aune moins un ſeizième.
				2	2100	
				3	2200	
				4	2300	
				5	2450	
				6	2550	
				7	2650	
				8	2750	
				9	2850	
				10	2950	
				11	3150	
	Idem, ſeptième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1750	Cinq ſixièmes.
				2	1850	
				3	1950	
				4	2050	
				5	2150	
				6	2250	
				7	2350	
				8	2450	
				9	2550	
				10	2650	
				11	2750	
	Idem, huitième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1500	Trois quarts moins un demi-ſeize.
				2	1600	
				3	1700	
				4	1800	
				5	1900	
				6	2000	
				7	2100	
				8	2200	
				9	2300	
				10	2450	
	Idem, neuvième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1400	Deux tiers.
				2	1500	
				3	1600	
				4	1700	
				5	1800	
				6	1900	
				7	2000	
				8	2100	
				9	2250	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Caen & *les environs.*	Unies, dixième largeur......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	1250	Demi-aune & un douzième.
				2	1300	
				3	1350	
				4	1400	
				5	1550	
				6	1600	
				7	1650	
				8	1750	
				9	1850	
				10	1950	
	Unies moyennes......	Etoupe de lin ou de chanvre....	Etoupe de lin ou de chanvre.....	1	1850	Une aune & demie.
				2	1950	
				3	2050	
				4	2150	
	Idem, deuxième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1700	Une aune.
				2	1800	
				3	1900	
				4	2000	
	Idem, troisième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1600	Une aune moins un seizième.
				2	1700	
				3	1800	
				4	1900	
	Idem, quatrième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1400	Cinq sixièmes.
				2	1500	
				3	1600	
				4	1700	
	Idem, cinquième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1200	Trois quarts moins un demi-seize.
				2	1300	
				3	1350	
				4	1450	
	Idem, sixième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1150	Deux tiers.
				2	1200	
				3	1250	
				4	1350	
	Ouvrées, nappes en petits grains.	Lin..........	Lin..........	......	4000	Deux aunes.
	Ouvrées pour nappes........	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	2600	Une aune & demie.
				2	2750	
				3	2900	
				4	3100	
				5	3250	
				6	3400	
				7	3550	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	*Qualités.*	Nombre *des fils de chaîne.*	Largeur *au sortir du métier.*
Caen & les environs.	Ouvrées pour nappes........	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1 2 3 4 5 6 7	2300 2450 2600 2750 2900 3000 3150	Une aune & un tiers.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5 6 7	2150 2300 2450 2550 2700 2850 2950	Une aune & un quart.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5 6	1900 2000 2100 2200 2350 2450	Une aune & un douzième.
	Ouvrées pour nappes; *feuilles de laurier.*	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1 2 3 4 5 6 7	3900 4150 4350 4650 4900 5100 5300	Une aune & demie.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5 6 7	3450 3700 3900 4150 4350 4500 4700	Une aune & un tiers.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5 6 7	3250 3450 3700 3850 4050 4300 4450	Une aune & un quart.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5 6	2850 3000 3150 3300 3550 3700	Une aune & un douzième.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Caen & les environs.	Ouvrées moyennes, pour nappes........	Lin ou chanvre.	Etoupe, lin ou chanvre.....	1 2 3 4	1950 2100 2250 2450	Une aune & demie.
	Idem.........	*Idem*.........	*Idem*.........	1 2 3 4	1700 1850 2000 2150	Une aune & un tiers.
	Idem.........	*Idem*.........	*Idem*.........	1 2 3 4	1600 1750 1900 2000	Une aune & un quart.
	Idem.........	*Idem*.........	*Idem*.........	1 2 3 4	1400 1500 1650 1750	Une aune & un douzième.
	Ouvrées inférieures, pour nappes.......	*Idem*.........	*Idem*.........	1 2 3	1150 1350 1450	Une aune & un tiers. Une aune & 1 quart. Une aune & demie.
	Ouvrées, pour serviettes....	*Idem*.........	Lin ou chanvre.	1 2 3 4 5 6 7	2050 2150 2250 2350 2450 2600 2700	Trois quarts & demi, & un douzième.
	Idem.........	*Idem*.........	*Idem*.........	1 2 3 4 5 6 7 8	1400 1500 1600 1700 1800 1900 2000 2100	Trois quarts & un seize.
	Idem.........	*Idem*.........	*Idem*.........	1 2 3 4 5 6 7 8	1250 1350 1450 1550 1650 1750 1800 1900	Deux tiers & un seize.

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Caen & les environs.	Oüvrées, pour serviettes......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1 2 3 4 5	1100 1150 1200 1300 1400	Demi-aune & un demi-quart.
	Idem..........	*Idem*.........	*Idem*.........	1 2 3 4 5	950 1000 1050 1100 1150	Demi-aune & un vingt-quatrième.
	Ouvrées pour serviettes; *feuilles de laurier*.....	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5 6 7	3100 3250 3400 3550 3700 3900 4050	Trois quarts & demi, & un douze.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5 6 7 8 9	2100 2250 2400 2500 2650 2800 2900 3000 3150	Trois quarts & un seize.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5 6 7 8 9	1900 2050 2150 2250 2400 2500 2600 2700 2850	Deux tiers & un seize.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5	1650 1750 1800 1900 2050	Demi-aune & un demi-quart.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2 3 4 5	1450 1500 1600 1650 1750	Demi-aune & un vingt-quatrième.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	de la chaîne.	de la trame.			
Caen & les environs.	Ouvrées moyennes pour serviettes.......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	950	Deux tiers & un seizième.
				2	1050	
				3	1100	
				4	1200	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	800	Demi-aune & demi-quart.
				2	900	
				3	950	
				4	1000	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	700	Une demi-aune & un vingt-quatrième.
				2	750	
				3	850	
				4	900	
	Fil & coton....	Lin...........	Coton.........	......	2500	Une aune & un douzième.
	Futaine en cinq lames........	*Idem*.........	*Idem*..........	......	1900	Cinq sixièmes.
	Basin ou petit jonc........	*Idem*.........	*Idem*..........	......	1425	Deux tiers.
	Grenade ou jonc de travers....	*Idem*.........	*Idem*..........	......	2000	Trois quarts & demi.
Flers & les environs.	Unies..........	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	1520	Une aune.
				2	1600	
				3	1720	
				4	1800	
				5	2000	
				6	2200	
	Canevas pour tapisseries....	Etoupe de chanvre....	Etoupe de chanvre....	......	736	Une aune.
Athis, Sainte-Honorine & les environs.	Ouvrées pour nappes.......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	3200	Une aune & demie.
				2	3000	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2840	Une aune & un tiers.
				2	2640	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2680	Une aune & un quart.
				2	2440	
	Nappes en barrage.....	*Idem*..........	Etoupe, lin ou chanvre.....	1	2220	Une aune & demie.
				2	2160	
				3	2080	Une aune & un tiers.
				4	1920	
				5	1920	Une aune & un quart.
				6	1800	
	Serviettes en haute-lice....	Lin...........	Lin...........	......	1600	Deux tiers.
	Serviettes fines & ordinaires..	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	1520	Deux tiers.
				2	1360	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	*Qualités.*	NOMBRE *des fils de chaîne.*	LARGEUR *au sortir du métier.*
Athis, Sainte-Honorine & les environs.	Serviettes fines, dites Venise....	Lin............	Lin............	...	1400	Deux tiers.
	Serviettes petit damas ou petit Caen........	*Idem*..........	*Idem*..........	...	1120	Demi-aune & un demi-quart.
	Idem ou grand barrage.......	*Idem*..........	Etoupe, lin ou chanvre.....	...	960	Demi-aune & un demi-quart.
	Id. petit barrage.	*Idem*..........	*Idem*..........	...	760	Demi-aune.
Canisy & les environs.	Unies.........	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	1600	Une aune.
				2	1800	
				3	2000	
				4	2520	
	Unies communes.....	*Idem*..........	*Idem*..........	...	1200	Une aune.
Divers lieux de la généralité de Caen.	Unies, première largeur......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	4720	Une aune & demie, & demi-quart.
				2	4880	
				3	5200	
				4	5520	
				5	5840	
				6	6160	
	Idem, deuxième largeur.......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	3600	Une aune & un tiers.
				2	3760	
				3	3880	
				4	4000	
				5	4280	
				6	4560	
	Idem, troisième largeur........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2920	Une aune & demi-tiers.
				2	3040	
				3	3160	
				4	3280	
				6	3400	
				5	3520	
				7	3760	
				8	3960	
	Idem, quatrième largeur........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2280	Une aune & demie.
				2	2400	
				3	2480	
				4	2600	
				5	2720	
				6	2840	
				7	2920	
				8	3040	
				9	3160	
				10	3240	
				11	3480	
				12	3680	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Qualité.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Divers lieux de la généralité de Caen.	Unies, cinquième largeur......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	2120	Une aune.
				2	2200	
				3	2320	
				4	2400	
				5	2520	
				6	2600	
				7	2720	
				8	2800	
				9	2920	
				10	3000	
				11	3200	
				12	3400	
	Idem, fixième largeur......	*Idem*.	*Idem*.	1	1960	Une aune moins un feize.
				2	2080	
				3	2160	
				4	2240	
				5	2360	
				6	2440	
				7	2520	
				8	2640	
				9	2720	
				10	2800	
				11	3000	
				12	3200	
	Idem, feptième largeur.......	*Idem*.	*Idem*..........	1	1760	Cinq fixièmes.
				2	1840	
				3	1920	
				4	2000	
				5	2080	
				6	2160	
				7	2240	
				8	2320	
				9	2400	
				10	2520	
				11	2680	
				12	2840	
	Idem, huitième largeur.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1520	Trois quarts moins un demi-feize.
				2	1600	
				3	1860	
				4	1760	
				5	1840	
				6	1920	
				7	2000	
				8	2080	
				9	2160	
				10	2320	
				11	2440	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Divers lieux de la généralité de Caen.	Unies, neuvième largeur.....	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	1400	Deux-tiers.
				2	1480	
				3	1560	
				4	1640	
				5	1720	
				6	1800	
				7	1960	
				8	2040	
				9	2120	
				10	2280	
	Idem, dixième largeur.....	*Idem*..........	*Idem*.........	1	1240	Demi-aune & un douzième.
				2	1280	
				3	1360	
				4	1400	
				5	1480	
				6	1520	
				7	1640	
				8	1720	
				9	1800	
				10	1880	
				11	2000	
	Unies moyennes....	Etoupe de lin ou de chanvre......	Etoupe de lin ou de chanvre......	1	1840	Une aune & un douzième.
				2	1960	
				3	2040	
				4	2160	
	Idem, deuxième largeur.....	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1680	Une aune.
				2	1800	
				3	1920	
				4	2000	
	Idem, troisième largeur.....	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1600	Une aune moins un seizième.
				2	1680	
				3	1800	
				4	1880	
	Idem, quatrième largeur.....	*Idem*..........	Lin..........	1	1400	Cinq-sixièmes.
				2	1520	
				3	1600	
				4	1680	
	Idem, cinquième largeur.....	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1200	Trois quarts moins demi-seize.
				2	1280	
				3	1360	
				4	1440	
	Idem, sixième largeur.....	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1120	Deux tiers.
				2	1200	
				3	1280	
				4	1360	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	*Qualités.*	NOMBRE *des fils de chaîne.*	LARGEUR *au sortir du métier.*
Divers lieux de la généralité de Caen.	Ouvrées pour nappes.......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	2560	Une aune & demie.
				2	2720	
				3	2880	
				4	3000	
				5	3160	
				6	3320	
				7	3440	
				8	3600	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2280	Une aune & un tiers.
				2	2400	
				3	2560	
				4	2680	
				5	2800	
				6	2960	
				7	3080	
				8	3200	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2120	Une aune & un quart.
				2	2200	
				3	2280	
				4	2400	
				5	2640	
				6	2760	
				7	2880	
				8	3000	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1860	Une aune & un douzième.
				2	1960	
				3	2080	
				4	2160	
				5	2280	
				6	2400	
				7	2520	
	Ouvrées pour nappes; *feuilles de laurier*.....	*Idem*..........	*Idem*..........	1	3840	Une aune & demie.
				2	4080	
				3	4280	
				4	4520	
				5	4720	
				6	4960	
				7	5160	
				8	5400	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	3440	Une aune & un tiers.
				2	3600	
				3	3800	
				4	4000	
				5	4200	
				6	4400	
				7	4640	
				8	4800	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la Chaîne.	MATIÈRES de la Trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Divers lieux de la généralité de Caen.	Ouvrées pour nappes; *feuilles de laurier*....	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	3200	Une aune & un quart.
				2	3400	
				3	3600	
				4	3760	
				5	3960	
				6	4160	
				7	4320	
				8	4480	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2760	Une aune & un douzième.
				2	2960	
				3	3120	
				4	3240	
				5	3400	
				6	3600	
				7	3760	
	Ouvrées moyennes, pour nappes.........	*Idem*..........	Etoupe de lin ou de chanvre......	1	1960	Une aune & demie.
				2	2080	
				3	2240	
				4	2400	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1760	Une aune & un tiers.
				2	1880	
				3	2000	
				4	2160	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1640	Une aune & un quart.
				2	1760	
				3	1880	
				4	2000	
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1400	Une aune & un douzième.
				2	1520	
				3	1640	
				4	1760	
	Ouvrées inférieures, pour nappes........	Etoupe de lin ou de chanvre......	*Idem*..........	1	1440	Une aune & un tiers.
				2	1320	Une aune $\frac{1}{4}$.
				3	1160	Une aune $\frac{1}{12}$.
	Ouvrées pour serviettes......	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	2040	Trois quarts & demi, & un douzième.
				2	2120	
				3	2200	
				4	2320	
				5	2400	
				6	2520	
				7	2600	
				8	2680	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Divers lieux de la généralité de Caen.	Ouvrées pour serviettes.	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10	1400 1480 1560 1640 1720 1800 1880 1960 2040 2120	Trois quarts & un seizième.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10	1240 1320 1400 1480 1560 1600 1680 1760 1840 1920	Deux tiers & un seizième.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3 4 5	1080 1120 1200 1280 1320	Demi-aune & demi-quart.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3 4 5	920 1000 1040 1080 1160	Une aune & un vingt-quatrième.
	Ouvrées pour serviettes; *feuilles de laurier.*	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1 2 3 4 5 6 7 8	3040 3200 3320 3480 3600 3760 3920 4040	Trois quarts & demi, & un douze.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10	2120 2240 2360 2480 2600 2720 2840 2960 3080 3200	Trois quarts & un seizième.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	NOMBRE des fils de chaîne.	LARGEUR au sortir du métier.
DES LIEUX.	DES TOILES.	DE LA CHAÎNE.	DE LA TRAME.			
Divers lieux de la généralité de Caen.	Ouvrées pour serviettes; *feuilles de laurier.*	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	1880	Deux tiers & un seizième.
				2	2000	
				3	2120	
				4	2200	
				5	2320	
				6	2400	
				7	2520	
				8	2640	
				9	2760	
				10	2880	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1	1640	Demi-aune & demi-quart.
				2	1680	
				3	1800	
				4	1880	
				5	2000	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1	1400	Demi-aune & un vingt-quatrième.
				2	1480	
				3	1560	
				4	1640	
				5	1720	
	Ouvrées moyennes pour serviettes.....	Lin ou chanvre.	Etoupe, lin ou chanvre.....	1	960	Deux tiers & un seize.
				2	1040	
				3	1120	
				4	1240	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1	840	Demi-aune & demi-quart.
				2	880	
				3	960	
				4	1000	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1	720	Demi-aune & un vingt-quatrième.
				2	760	
				3	840	
				4	880	
	Unies pour serviettes.	Lin ou chanvre, ou étoupe, lin ou chanvre.	Lin ou chanvre, ou étoupe, lin ou chanvre.	1	....	Trois quarts & demi, & un seize.
				2	....	Cinq sixièmes.
				3	....	Trois quarts moins un demi-seize.
				4	....	Demi-aune & demi-quart.
				5	....	Demi-aune & un vingt-quatrième.
Coutances.	Coutils à lit, grande barre...	Lin blanchi & lin bon teint...	Lin blanchi....	....	2000	Deux tiers.
	Idem, petite rayure...	*Idem.*	*Idem.*	....	2000	Trois quarts.
	Idem, grande barre...	Lin blanchi & lin petit teint..	Lin demi-blanc.	....	2800	Une aune.

NOMS		MATIÈRES		*Qualités.*	NOMBRE *des fils de chaîne.*	LARGEUR *au sortir du métier.*
DES LIEUX.	DES TOILES.	DE LA CHAÎNE.	DE LA TRAME.			
Canisy & les environs.	Coutil roux ou café.........	Lin...........	Lin petit teint. .	....	1400	Deux tiers.
	Coutil turquoise.	*Idem*.........	*Idem*..........	....	1300	
	Coutil blanc. . .	Lin blanchi. . . .	Lin blanchi. . . .	....	1600	
	Coutil grande barre. . .	Lin blanc & lin petit teint.	Lin...........	....	1600	
	Coutil commun.	Etoupe de lin, petit teint.	Etoupe de lin. .	....	1400	
Flers.	Coutil à guêtres.	Chanvre......	Chanvre.......	....	1400	Trois quarts.
	Idem..........	Lin blanchi. . . .	Lin blanchi. . .	....	1500	
	Coutil à lit, grande barre. .	Lin blanchi & lin bon teint. . .	Lin blanchi. . .	1	1700	Deux tiers.
				2	1600	
				3	1400	Demi-aune.
Caen.	Grenade, bâton brisé........	Lin.........	Coton........	....	2000	Sept huit.
	Idem, tripette. .	*Idem*..........	*Idem*..........	....	2000	
Condé, Athis, Sainte-Honorine & autres lieux.	Grenade, bâton brisé........	Lin..........	Coton........	....	2200	Trois quarts & demi.
	Idem, tripette. .	*Idem*..........	*Idem*..........	....	2200	
	Idem, carreau couronné.....	*Idem*..........	*Idem*..........	....	2000	
	Idem, à petit grain........	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1800	
	Idem, carreau vitré.........	*Idem*..........	*Idem*..........	....	2000	
	Idem, piqué. . .	*Idem*..........	*Idem*..........	....	3312	Deux tiers.
	Jonc, nommé basin........	Lin..........	Coton........	....	1200	Cinq huit.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
DES LIEUX.	DES TOILES.	DE LA CHAÎNE.	DE LA TRAME.			
Condé, Athis, Sainte-Honorine & autres lieux.	Futaine fine, trois lames....	Lin..........	Coton........	....	1200	Demi-aune & un huit.
	Idem, ordinaire, trois lames....	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1200	
	Idem, rayée....	Lin & coton...	Coton........	....	1200	
	Grande futaine, trois lames....	Lin..........	Coton........	....	1400	Sept huit.
	Petite futaine, cinq lames.	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1200	Cinq huit.
	Grande futaine, cinq lames....	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1600	Trois quarts & un seize.
	Petit pluton....	Coton........	Coton........	....	600	Cinq huit.
	Grand pluton...	*Idem*..........	*Idem*..........	....	800	Trois quarts.
	Toile de coton.	Lin..........	Coton........	....	2400	Une aune & un douze.
Canisy & les environs.	Toiles bleues...	Lin..........	Lin bleu, petit teint..........	....	900	Trois quarts.
	Guinguettes....	Etoupe de lin, petit teint.....	Etoupe de lin, petit teint.....	....	1300	Deux tiers.
	A grands carreaux......	Lin petit teint..	Lin petit teint..	....	700	Demi-aune.
	A petits carreaux......	*Idem*..........	*Idem*..........	....	700	
	Quart de laine.	Etoupe de lin..	Etoupe de lin & laine petit teint.	....	1000	Trois quarts.
	Droguet rayé..	Lin bon teint...	Laine bon teint.	....	1300	
Saint-Lo.	Droguets unis..	Lin bon teint...	Laine blanche peignée & filée au petit rouet.	....	1900	
	Idem..........	*Idem*..........	Laine bon teint.	....	1800	Une aune
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1700	
	Idem..........	*Idem*..........	Laine blanche..	....	1600	

Lettres-patentes du roi, portant règlement pour la fabrication des Toiles & Toileries dans la généralité de Bretagne ; données à Versailles le 16 décembre 1780, registrées en parlement le 22 janvier 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement de Bretagne, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent ; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Bretagne, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes ; & nous avons cru devoir prescrire en même temps quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons ce qui suit :

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité de Bretagne, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes ; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixés par ledit tableau, & de se conformer à icelui quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Faisons défenses à tous tisserands & ouvriers, de faire sur les toiles, à mesure qu'ils les fabriqueront, des marques avec de la pierre noire ou autres ingrédiens, qui ne puissent s'enlever au blanchissage.

III. Les fabriquans de toiles à voiles, ne pourront user de la faculté accordée par l'art. II des lettres-patentes du 28 juin 1780, d'augmenter le nombre de fils dont, suivant le tableau, les chaînes desdites toiles doivent être composées. Et ne pourront en aucun cas, lesdites toiles à voiles, être fabriquées dans des combinaisons arbitraires, ni porter la marque de liberté indiquée par les art. IV & V des lettres-patentes du 5 mai 1779.

IV. Dispensons les fabricans de tramer des barres transversales aux deux chefs des toiles nommées *Bretagne*, & de celles nommées *Crées*. Voulons que celles desdites toiles qui seront fabriquées d'après les règles prescrites, ne portent, comme ci-devant, que la marque du fabricant, & celle de visite, apposées aux deux extrémités de chaque pièce en écru. A l'égard de celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires, le fabricant sera tenu d'employer deux fils rouges ou bleus, bon teint, pour derniers fils d'une des lisières de la chaîne ; dérogeant à cet effet aux art. IV & V de nos lettres-patentes du 5 mai 1779.

V. Les toiles *Bretagnes* réglées, ne pourront, comme ci-devant, être mises en balles qu'en coupons de cinq aunes ou verges de Saint-Malo. Et les marchands & Négocians seront tenus d'appliquer, tant à la tête qu'à la queue de chaque pièce, & sur la toile qui servira d'enveloppe, une empreinte de leur marque particulière. Et sera aussi marqué sur ladite enveloppe, le nombre des pièces qu'elle contiendra, la totalité de leur aunage, & leur qualité.

VI. Les toiles *Crées* réglées ne pourront, comme ci-devant, avoir au-dessus & au-dessous de cinquante-une aunes de longueur. Et les marchands & négocians seront tenus, avant que de pouvoir les faire emballer, d'appliquer à la tête & à la queue de chaque pièce, une empreinte de leur marque particulière.

VII. Les toiles *Bretagnes* ne pourront, jusqu'à ce qu'il en soit autrement ordonné, être expédiées pour l'étranger, que par les ports de Saint-Malo, Nantes, Morlaix, Landerneau, l'Orient, Vannes & Saint-Brieuc ; & les toiles *Crées*, que par les ports de Saint-Malo, Morlaix & Landerneau.

VIII. Les balles de toiles *Bretagnes* ou *Crées*, destinées pour l'étranger, seront, avant leur expédition, présentées aux bureaux établis dans les ports d'exportation. Et si les coupons dont elles seront composées sont fabriqués conformément à ce qui est prescrit par le tableau de fabrication, il y sera apposé une empreinte, portant le nom du lieu, les mots *Bretagnes réglées*, & le millésime. Et pour les toiles *Crées*, le nom du lieu, les lettres *C. B. F.* & le millésime. A l'égard des *Bretagnes* & des *Crées* fabriquées d'après des combinaisons arbitraires, l'empreinte apposée sur les balles portera seulement le nom du lieu, le mot *Bretagnes* ou le mot *Crées* & le millésime. Et seront toutes les marques prescrites, tant par le présent article que par ceux ci-dessus, appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

IX. Les mouchoirs seront fabriqués par douzaines ; & toutes les toiles & toileries rayées ou à carreaux qui y seront destinées, porteront de deux en deux douzaines, une bande blanche de deux pouces, sur laquelle seront appliquées les empreintes, ou de réglement ou de liberté. Et sera la longueur de chacun desdits mouchoirs égale à sa largeur.

X. Il sera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées desdites matières qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

XI.

XI. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

XII. Les coins ou marques dont l'empreinte sera appliquée aux toiles *Crées*, fabriquées conformément au tableau de fabrication, contiendra en outre les mots *Creas nuevas*.

XIII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur; dérogeant à cet effet, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la Généralité de Bretagne.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
DES LIEUX.	DES TOILES.	EN CHAÎNE.	EN TRAME.			
Quintin, Uzel, Loudéac & les environs.	*Bretagnes larges.*					
	Superfines	Lin	Lin	1	2800	35 pouces.
	Fines	*Idem.*	*Idem.*	2	2600	
	Entrefines	*Idem.*	*Idem.*	3	2400	
	Communes & grosses.	*Idem.*	*Idem.*	4	1800	
	Bretagn. étroites.					
	Superfines	Lin	Lin	1	2200	26 pouces 6 lignes.
	Fines	*Idem.*	*Idem.*	2	2000	
	Entrefines	*Idem.*	*Idem.*	3	1800	
	Communes moyennes.	*Idem.*	*Idem.*	4	1600	
	Communes & grosses.	*Idem.*	*Idem.*	5	1200	
Morlaix, Landerneau & les environs.	Crées larges	Fil de lin blanchi à fleur	Fil de lin blanchi à fleur	1	2000	29 pouces 4 lignes.
				2	1900	
				3	1800	
				4	1700	
				5	1600	
	Crées entrelarges	*Idem.*	*Idem.*	1	1700	25 pouces 8 lignes.
				2	1600	
				3	1500	
				4	1400	
				5	1300	
	Crées étroites	*Idem.*	*Idem.*	1	1300	22 pouces.
				2	1200	
				3	1000	
				4	940	
				5	880	
	Enveloppes	*Idem.*	*Idem.*	....	800	22 pouces.
Nantes & les environs.	Nantoises	Lin	Lin	1	2000	Une aune.
				2	1900	½ aune, ⅓, 1/16.
				3	1800	½ aune, 1 six, 1 huit.
				4	1680	Trois quarts.
				5	1520	Deux tiers.
	Nantoises étroites	*Idem.*	*Idem.*	....	1000	½ aune, ⅛, 1/16.
	Façon de Cliſſon.	*Idem.*	*Idem.*	....	1200	Trois quarts.
Cliſſon & les environs.	Cliſſon larges	Lin	Lin	....	1440	Trois quarts, 1 huit.
	Cliſſons étroites.	*Idem.*	*Idem.*	....	960	Demi-aune.
Dinan & les environs.	Hauts brins	Lin	Lin	....	2000	50 pouces.
	Bas brins	*Idem.*	*Idem.*	....	1000	25 pouces.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Saint-Georges. & les environs.	Saint-Georges larges.	Lin, chanvre, étoupe ou reparon.	Lin, chanvre, étoupe ou reparon.	....	1040	37 pouces 6 lignes.
	Idem entrelarges.	*Idem.*	*Idem.*	....	880	33 pouces 4 lignes.
	Idem étroites.	*Idem.*	*Idem.*	....	680	25 pouces.
Nozay, Fougeray, Dinan.	Beurrières.	*Idem.*	*Idem.*	....	1400	38 pouces 3 lignes.
Peitre, Argentré, Fougères.	Peltre.	Lin, chanvre, étoupe ou reparon.	Lin, chanvre, étoupe ou reparon.	....	920	31 pouces 3 lignes.
Fougères & les environs.	Brins communs larges.	*Idem.*	*Idem.*	1	1800	Une aune.
	Idem larges.	*Idem.*	*Idem.*	2	1520	Une aune.
	Idem étroits.	*Idem.*	*Idem.*	3	1000	2 tiers, 1 huit, 1 seize.
	Idem étroits.	*Idem.*	*Idem.*	4	880	Deux tiers.
Vitré & les environs.	Vitré.	*Idem.*	*Idem.*	....	720	Trois quarts.
Divers lieux.	Halles.	Brin du chanvre.	Reparon du chanvre.	1	1120	Une aune.
				2	1000	Sept huit.
				3	960	2 tiers, 1 huit, 1 seize.
				4	880	1 tiers, 1 quart, 1 huit.
				5	800	25 pouces.
	Emballages.	Reparon de lin ou de chanvre.	Reparon de lin ou de chanvre.	1	960	37 pouces 6 lignes.
				2	800	31 pouces.
				3	640	25 pouces.
	Fortes ou d'usage.	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	2500	71 pouces.
				2	2340	59 pouces.
				3	2160	53 pouces & demi.
				4	2000	47 pouces 3 lignes.
				5	1840	41 pouces & demi.
				6	1680	35 pouces & demi.
				4	1600	31 pouces & demi.
				8	1400	25 pouces.
Loxornan, Poulan & les environs.	à Voiles à 2 fils.	Premier brin du chanvre.	Premier brin du chanvre.	....	1000	19 pouces.
	Noyales simples.	*Idem.*	*Idem.*	....	800	19 pouces.
	Mélis.	*Idem.*	*Idem.*	....	900	25 pouces.
	Prelats.	*Idem.*	Etoupe ou reparon.	1	800	23 à 24 pouces.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	2	700	21 pouces.
	Idem.	Deuxième brin du chanvre.	Deuxième brin du chanvre.	3	700	20 pouces.
	Ollones.	*Idem.*	Etoupe ou reparon.	....	800	30 pouces.
	à sacs.	*Idem.*	*Idem.*	....	600	24 pouces.
Rennes & les environs.	Noyales larges d'un fil.	Premier brin du chanvre.	Premier brin du chanvre.	1	740	24 pouces.
	Idem entrelarges.	*Idem.*	*Idem.*	2	660	21 pouces.
	Id. étroites ou courtes.	*Idem.*	*Idem.*	3	600	19 pouces.
	Courtes menues ou fines.	*Idem.*	*Idem.*	4	660	20 pouces.
	Rondellettes.	*Idem.*	*Idem.*	5	780	24 pouces.
	Noyales à quatre fils communs.	*Idem.*	*Idem.*	6	1000	20 pouces.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	en chaîne.	en trame.			
Rennes & les environs.	Noyales à 4 fils.	Premier brin du chanvre......	Premier brin du chanvre......	1	1200	21 pouces.
	Idem 2[e] largeur.	*Idem*.........	*Idem*.........	2	1000	19 pouces.
	Noyales à 6 fils.	*Idem*.........	*Idem*.........	1	1500	21 pouces.
	Idem 2[e] largeur.	*Idem*.........	*Idem*.........	2	1260	19 pouces.
	Noyales triples à un fil........	*Idem*.........	*Idem*.........	1	1160	21 pouces.
	Idem 2[e] largeur.	*Idem*.........	*Idem*.........	2	1000	19 pouces.
	Mélis.........	*Idem*.........	*Idem*.........	....	900	25 pouces.
Morlaix, Landerneau & les environs.	Rayées & à carreaux, dites chagrins.........	Lin blanchi ou teint........	Lin blanchi ou teint........	1	1400	30 pouces 6 lignes.
				2	800	22 pouces.
Nantes........	A carreaux....	*Idem*.........	*Idem*.........	....	800	22 pouces.
Nantes, les environs & divers lieux.	Coutils de chasse à grains de mil, à carreaux & autres dessins....	Lin blanchi à fleur........	Lin ou coton blanchi à fleur.	1	1800	Deux tiers.
				2	1600	½ aune un douze.
				3	1400	Demi-aune.
				4	1200	Trois huit.
	Coutils blancs, rayés, unis & croisés à quatre marches.....	Lin blanchi à fleur.........	Lin ou coton blanchi à fleur.	1	3328	Trois quarts.
				2	3072	Deux tiers.
				3	2816	½ aune un douze.
				4	2688	Demi-aune.
	Coutils blancs, rayés, unis & croisés à trois marches......	Lin blanchi à fleur.........	Lin ou coton blanchi à fleur.	1	3328	Trois quarts.
				2	3072	Deux tiers.
				3	2816	Demi-aune.
				4	2688	Trois quarts.
Nantes, Dinan & environs.	Basins à grains de mil.......	Lin ou coton blanchis......	Lin ou coton blanchis......	1	1600	Trois quarts.
				2	1200	Deux tiers.
				3	800	Demi-aune.
	Basins rayés & unis.........	*Idem*.........	*Idem*.........	....	800	Demi-aune.
Guerrande & environs.	Basins unis & croisés.......	Coton blanchi.	Coton blanchi.	1	1200	Demi-aune.
				2	1000	Trois huit.
Rennes, Nantes, Dinan & autres lieux.	Toiles de coton.	Lin ou coton...	Coton.........	1	1600	Sept huit.
				2	1280	Trois quarts.
				3	1040	Cinq huit.
				4	800	Demi-aune.
Nantes & environs.	Camelots de fil.	Fils de lin retors, blanchis ou teints.	Fils de lin retors, blanchis ou teints.	....	.....	Demi-aune.
	Mouchoirs façon de Cholet.	Lin blanchi ou teint........	Lin blanchi ou teint.........	1	1800	Trois quarts.
				2	1080	½ aune un douze.
				3	920	Demi-aune.

Lettres-patentes du roi, portant règlement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité de Bourgogne; données à Versailles le 19 mars 1781, registrées en parlement le 30 avril suivant.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement & aides à Dijon, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées; ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Bourgogne, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire en même temps quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, nous avons, de l'avis de notre conseil & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité de Bourgogne, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de se conformer à icelui, quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Il sera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mélangées desdites matières, qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

III. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens, & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

IV. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité de Bourgogne.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	en chaîne.	en trame.			
Dijon.	Mousselines fines rayées & cadrillées......	Coton.........	Coton.........	1	4800	Une aune.
				2	4480	11 vingt-quatrièmes.
				3	3840	Onze douzièmes.
				4	2400	Cinq sixièmes.
	Garats.........	*Idem.*.........	*Idem.*.........	......	1120	Trois quarts.
Arc-en-Barois.	Garats.........	*Idem.*.........	*Idem.*.........	......	1120	Trois quarts.
Dijon, Sémur-en-Auxois, Viteau, Seure, Châlons-sur-Saone, Arnay-le-Duc.	Toiles unies...	Fil de chanvre.	Fil de chanvre.	1	1840	46 pouces.
				2	1600	46 pouces.
				3	1200	30 pouces.
	Idem..........	*Idem.*.........	*Idem.*.........	1	1140	34 pouces.
				2	1000	
				3	800	30 pouces.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité de Châlons; données à Versailles le 30 septembre 1780, registrées en parlement le 19 décembre 1780.

Louis par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent, les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Champagne, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire, en même temps, quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit.

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité de Champagne, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de se conformer à icelui quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Il sera libre à tous les fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées desdites matières, qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

III. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens, & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

IV. Tous fabricans de basin qui voudront diviser en un ou plusieurs coupons de vingt-deux ou de vingt-quatre aunes une pièce fabriquée conformément aux règles prescrites, seront tenus de tramer, à l'endroit de la coupe, une bande unie de dix-huit lignes de largeur au moins, en sus dudit coupon; & ladite bande sera bordée des deux côtés, de deux barres transversales de plusieurs fils rouges ou bleus, bon teint. Ils apposeront leur marque particulière, tant à la tête & à la queue de ladite pièce, que sur chacune des bandes qui diviseront chaque coupon; & seront en outre lesdites pièces ou coupons, après la visite qui en aura été faite, marqués aux deux extrémités, & sur chacune desdites bandes, d'une marque oblongue. Et à l'égard des pièces de basin fabriquées dans des combinaisons arbitraires, elles porteront seulement, tant aux deux extrémités qu'aux endroits de la coupe, une bande unie de la largeur ci-dessus prescrite, & sans barres transversales; & seront lesdites pièces ou coupons marqués, tant aux deux chefs que sur chaque bande, d'une marque octogone, outre & indépendamment de la marque particulière du fabricant, qu'il pourra, s'il le veut, apposer sur lesdites pièces, conformément à l'article VI des lettres-patentes du 28 juin 1780.

V. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité de Champagne.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeu au sortir du métier.
Troyes & les environs.	Toiles dites cinq quarts, ou Siamoises rayées & à quadrilles.	Chanvre ou lin.	Coton assorti.....	1	en 20..............2940	55 pouces.
				2	22..............3234	
				3	24..............3528	
				4	26..............3802	
				5	28..............4116	
	Toiles de coton dites trois quarts & demi.	*Idem.*	*Idem.*	1	en 12..............1200	38 pouces.
				2	14..............1400	
				3	16..............1600	
				4	18..............1800	
				5	20..............2000	
				6	22..............2200	
				7	24..............2400	
				8	26..............2600	
				9	28..............2800	
				10	30..............3000	
	Toiles à fleurs.	*Idem.*	*Idem.*	1	en 18..............1800	38 pouces.
				2	20..............2000	
				3	22..............2200	
	Toiles dites trois quarts.	*Idem.*	*Idem.*	1	en 14..............1260	33 pouces.
				2	16..............1440	
				3	18..............1620	
				4	20..............1800	
				5	22..............1980	
				6	24..............2160	
				7	26..............2340	
				8	28..............2520	
				9	30..............2700	
	Piqués.........	Fil de lin......	Coton.........	1	en 20 { dessus 1560; doublure 780 }	29 pouces.
				2	en 22 { dessus 1716; doublure 852 }	
				3	en 24 { dessus 1872; doublure 936 }	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES EN CHAÎNE.	MATIÈRES EN TRAME.	Qualités.	NOMBRE des fils de chaîne.	LARGEUR au sortir du métier.
Troyes & les environs.	Coutis unis ou à côtes.......	Fils de lin......	Coton........	1	en 20.......... 2000	29 pouces.
				2	22..........2200	
				3	24..........2[illegible]00	
				4	26..........2600	
				5	28..........2800	
				6	30..........3000	
				7	32..........3200	
				8	34..........3400	
				9	36..........3600	
				10	38..........3800	
				11	40..........4000	
	Serges en coton ou modes....	Coton double & retors........	Coton..........	1	en 20..........880	33 pouces.
				2	22..........968	
				3	24..........1056	
				4	26..........1144	
				5	28..........1232	
	Futaines à poil.	Chanvre ou lin.	*Idem*..........	1	en 20..........800	23 pouces.
				2	22..........880	
				3	24..........960	
				4	26.......... 1040	
				5	28..........1120	
	Futaines à grain d'orge.......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	en 36..........1440	34 pouces.
				2	38..........1520	
				3	40..........1600	
	Basins unis étroits.....	*Idem*..........	*Idem*..........	1	en 16..........640	18 pouces.
				2	18..........720	
				3	20.......... 800	
				4	22..........880	
				5	24.......... 960	
	Basins unis larges.....	Chanvre ou lin.	Coton........	1	en 20..........800	21 pouces.
				2	22..........880	
				3	24.......... 960	
				4	26..........1040	
				5	28..........1120	
				6	30..........1200	
				7	32..........1280	
				8	33 ½..........1340	
				9	34..........1360	
				10	36..........1440	
				11	38..........1520	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Troyes & les environs.	Basins rayés étroits en 140 barres ou $\frac{7}{20}$.	Fil de lin & de chanvre, avec coton doublé & retord.....	Coton........	1	840	18 pouces.
	En 60 barres, ou $\frac{8}{20}$.	*Idem*..........	*Idem*..........	2	960	
	En 180 barres, ou $\frac{9}{20}$.	*Idem*..........	*Idem*..........	3	1080	
	Basins rayés à 25 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	....	858	
	Basins rayés à 36 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1073	19 pouces.
	Basins cannelés à 112 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1344	21 pouces.
	Basins rayés larges en 160 barres ou $\frac{8}{20}$.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	960	
	En 180 barres, ou $\frac{9}{20}$.	*Idem*..........	*Idem*..........	2	1080	
	En 200 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	3	1200	
	En 220 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	4	1320	
	En 240 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	5	1440	
	En 260 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	6	1560	
	En 280 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	7	1680	
	En 300 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	8	1700	
	En 320 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	9	1820	
	En 340 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	10	1940	
	En 360 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	11	2060	
	En 380 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	12	2180	
	En 400 barres.	*Idem*..........	*Idem*..........	13	2300	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des Toiles & Toileries dans la généralité de Grenoble; données à Marly le 13 mars 1781, registrées en parlement le 18 février 1782.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre, dauphin de Viennois, comte de Valentinois & Dyois: à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement, aides & finances à Grenoble, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent, les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger pour la généralité du Dauphiné, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire en même temps quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, nous avons, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité du Dauphiné, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixés par ledit tableau, & de se conformer à icelui quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Il sera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées desdites matières qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

III. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

IV. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies dans la fabrication des Toiles & Toileries de la Généralité de Dauphiné.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
DES LIEUX.	DES TOILES.	DE LA CHAÎNE.	DE LA TRAME.			
Voiron.	Unies fines....	Premier brin du chanvre.....	Premier brin du chanvre.....	1	2960	Trois quarts moins un pouce.
				2	2800	
				3	2640	
				4	2480	
				5	2320	
				6	2160	
	Unies ordinaires......	*Idem*...........	*Idem*...........	1	2120	Une aune moins un trente-deuxième.
				2	2000	
				3	1880	
				4	1760	
				5	1640	
				6	1520	
Mens.	*Idem*..........	*Idem*..........	Rittes.........	1	1800	34 pouces & demi.
				2	1680	
				3	1560	
				4	1440	
	Idem..........	Chanvre.......	Etoupe........	1	1320	Une aune moins un trente-deuxième.
				2	1200	
Saint-Marcellin.	*Idem*..........	*Idem*..........	Rittes.........	...	1600	Une aune moins un seizième.
Grenoble.	*Idem*..........	Premier brin du chanvre.....	Premier brin du chanvre.....	1	2960	Une aune moins un trente-deuxième.
				2	2800	
				3	2640	
				4	2480	
				5	2320	
				6	2160	
				7	2000	
				8	1840	
				9	1680	
				10	1520	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans les généralités de Flandre & du Hainaut; données à Versailles le 9 août 1781, regiſtrées en parlement le 24 novembre de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement à Douay, ſalut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il ſeroit dreſſé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes eſpèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être compoſées, ainſi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conſéquence, nous avons fait rédiger, pour les généralités de Flandre & du Hainaut, le tableau attaché ſous le contre-ſcel des préſentes; & nous avons cru devoir preſcrire en même temps quelques règles particulières relatives aux uſages du commerce deſdites généralités. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conſeil, & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, nous avons, par ces préſentes ſignées de notre main, dit, déclaré & ordonné, voulons & nous plaît ce qui ſuit:

Art. I. Les fabricans, tiſſerands & ouvriers des généralités de Flandre & du Hainaut, continueront de fabriquer les différentes eſpèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé ſous le contre-ſcel des préſentes; & ils ſeront tenus, ſelon l'eſpèce & qualité deſdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de ſe conformer à icelui, quant aux largeurs, au ſortir du métier, que devront avoir leſdites toiles.

II. Il ſera employé dans la fabrication des batiſtes & linons, la quantité de fils néceſſaire pour les liſières & renforts; & ce, en ſus du nombre de fils de chaîne, déterminé par le tableau de fabrication, annexé ſous le contre-ſcel des préſentes.

III. Diſpenſons, quant à préſent, les fabricans de tramer des barres tranſverſales aux deux chefs des batiſtes & linons unis. Voulons qu'elles continuent d'être fabriquées comme par le paſſé, ſans que, ſous aucun prétexte, elles puiſſent l'être dans des combinaiſons arbitraires.

IV. Défendons à tous fabricans, tiſſerands & mulquiniers, de ſe ſervir d'aucun ingrédient pour plaquer, cirer ou gommer les pièces de batiſte & linons, ſous peine d'être, leſdites pièces, coupées en doublets, leſquels ſeront néanmoins rendus à ceux qui auront préſenté leſdits batiſtes & linons à la viſite. Et ſera audit cas, chacun deſdits doublets, revêtu aux deux bouts, de la marque de liberté.

V. Il ſera appliqué quatre marques ou empreintes à chaque toile, batiſte ou linon: ſavoir, une à chaque extrémité de la pièce, & une à chaque extrémité du doublet, ſoit que ledit doublet tienne à la pièce, ſoit qu'il en ait été détaché.

VI. Faiſons défenſes à tous tiſſerands, ouvriers, mulquiniers, qui ſont dans l'uſage de marquer ſur les liſières, la longueur des mouchoirs, tabliers & autres toiles qui ſe diviſent par petites pièces, de ſe ſervir d'autres matières que de l'ocre ou de noir de fumée ſans huile, de façon que leſdites marques puiſſent diſparoître au blanchiſſage.

VII. Défendons à tous marchands & fabricans de donner à blanchir, & à tous blanchiſſeurs de recevoir des toiles avant le 15 mars & après le 10 octobre de chaque année.

VIII. Il ſera libre à tous fabricans deſdites généralités, de fabriquer toutes eſpèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton ou mêlangées deſdites matières, qui ſe fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne ſont point compriſes dans le tableau ci-joint. Et ſeront leſdites toiles revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſe trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

IX. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée ſur les toiles & toileries, ſeront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées ſelon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui ſeront fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires. Et leſdites empreintes, ainſi que les marques particulières des fabricans & autres, ſeront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée, à l'exception des batiſtes, linons & toile de mode, dont les marques ſeront appliquées avec de l'huile & de la ſanguine pulvériſée.

X. Voulons que les préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des Règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries des Généralités de Hainaut & de Flandre.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Comptes en	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Valenciennes, Cambray, Douay.	Batiſtes........	Fil de lin......	Fil de lin....	7	1400	Deux tiers.
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	
				13	2600	
				14	2800	
				15	3000	
				16	3200	
				17	3400	
				18	3600	
				19	3800	
				20	4000	
				21	4200	
				22	4400	
				23	4600	
				24	4800	
				25	5000	
				26	5200	
				27	5400	
	Linons étroits...	Fil de lin......	Fil de lin......	5	1000	Deux tiers.
				6	1200	
				7	1400	
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	
				13	2600	
				14	2800	
				15	3000	
				16	3200	
				17	3400	
				18	3600	
				19	3800	
				20	4000	
				21	4200	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Comptes en	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Valenciennes, Cambray, Douay.	Linons larges unis........	Fil de lin......	Fil de lin.....	5	1000	Trois quarts.
				6	1200	
				7	1400	
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	
				13	2600	
				14	2800	
				15	3000	
				16	3200	
				17	3400	
				18	3600	
				19	3800	
				20	4000	
				21	4200	
				22	4400	
				23	4600	
				24	4800	
	Linons rayés.....	Fil de lin, & les raies en coton.	Fil de lin......	6	1200	Deux tiers & trois quarts.
				7	1400	
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	
				13	2600	
				14	2800	
				15	3000	
				16	3200	
				17	3400	
	Linons à carreaux........	Fil de lin, & les carreaux en coton.......	Fil de lin, & les carreaux en coton.......	6	1200	Trois quarts.
				7	1400	
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	
				13	2600	
				14	2800	
				15	3000	
				16	3200	
				17	3400	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES de la chaîne.	MATIÈRES de la trame.	Comptes en	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Valenciennes, *Cambray*, *Douay*.	Linons brochés.	Fil de lin.......	Fil de lin, & le broché en coton.	5	1000	Deux tiers & trois quarts.
				6	1200	
				7	1400	
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	
				13	2600	
				14	2800	
				15	3000	
				16	3200	
				17	3400	
				18	3600	
				19	3800	
				20	4000	
	Gazes de fil, unies.........	Fil de lin.....	Fil de lin.......	4	800	Deux tiers & trois quarts.
				5	1000	
				6	1200	
				7	1400	
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	
				13	2600	
				14	2800	
				15	3000	
	Gazes de fil, rayées & brochées......	Fil de lin, & les raies en coton.	Fil de lin, & le broché en coton.	4	800	Deux tiers & trois quarts.
				5	1000	
				6	1200	
				7	1400	
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	
				13	2600	
				14	2800	
	Marlis.........	Fil de lin retord.	Fil de lin retord.	6	1200	Demi-aune à trois quarts.
				7	1400	
				8	1600	
				9	1800	
				10	2000	
				11	2200	
				12	2400	

NOMS		MATIÈRES		Comptes en	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	de la chaîne.	de la trame.			
Valenciennes, Cambray, Douay.	Gazes de fil, rayées & brochées......	Fil de lin, & les raies en coton.	Fil de lin, & le broché en coton	4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14	800 1000 1200 1400 1600 1800 2000 2200 2400 2600 2800	Deux tiers & trois quarts.
	Mouchoirs étroits, rayés à carreaux & brochés.	Fil de lin, raies & carreaux en coton.	Fil de lin, carreaux & broché en coton.	6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17	1200 1400 1600 1800 2000 2200 2400 2600 2800 3000 3200 3400	Deux tiers.
	Mouchoirs larges, rayés à carreaux & brochés.	Fil de lin, raies & carreaux en coton.	Fil de lin, carreaux & broché en coton.	6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17	1200 1400 1600 1800 2000 2200 2400 2600 2800 3000 3200 3400	Trois quarts.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité de Limoges; données à Verſailles le 30 ſeptembre 1780, regiſtrées en parlement le 19 décembre 1780.

Louis par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux conſeillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, ſalut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il ſeroit dreſſé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes eſpèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent, les matières & le nombre de fils dont elles doivent être compoſées, ainſi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conſéquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Limoges, le tableau attaché ſous le contre-ſcel des préſentes; & nous avons cru devoir preſcrire, en même temps, quelques règles particulières relatives aux uſages du commerce de ladite généralité. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conſeil, & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, nous avons ordonné, & par ces préſentes ſignées de notre main, ordonnons, voulons & nous plaît ce qui ſuit :

Art. I. Les fabricans, tiſſerands & ouvriers de la généralité de Limoges, continueront de fabriquer les différentes eſpèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé ſous le contre-ſcel des préſentes; & ils ſeront tenus, ſelon l'eſpèce & qualité deſdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de ſe conformer à icelui quant aux largeurs, au ſortir du métier, que devront avoir leſdites toiles.

II. Il ſera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes eſpèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées deſdites matières, qui ſe fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne ſont point compriſes dans le tableau ci-joint. Et ſeront leſdites toiles revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſe trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

III. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée ſur les toiles & toileries, ſeront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées ſelon les réglemens, & d'une forme octogone pour celles qui ſeront fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires. Et leſdites empreintes ſeront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

IV. Voulons que les préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la Généralité de Limoges.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	en chaîne.	en trame.			
Limoges.	Siamoises bouillonnées......	Lin............	Coton..........	1 2	1960 1840	Une aune & un seizième.
	Siamoises bouillonnées communes.	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2	1280 1240	Trois quarts moins un seizième.
Brives.	Siamoises blanches.......	*Idem*..........	*Idem*..........,	....	2600	Trois quarts.
Limoges-la-Souterraine & autres lieux.	Toiles unies.	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1 2	1700 1660	Une aune & un seizième.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2	1600 1500	Une aune.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2	1200 1160	Trois quarts.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2	1000 960	Deux tiers.
	Idem..........	Etoupe du chanvre....	Etoupe du chanvre....	1 2	1160 800	Une aune. Trois quarts & demi.
Limoges.	Siamoises unies en couleur......	Lin............	Coton..........	1 2	2000 1800	Trois quarts moins un seizième.
	Siamoises fines, rayées & à carreaux....	*Idem*..........	*Idem*..........	1 2	1720 1680	

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	en chaîne.	en trame.			
Limoges.	Siamoises communes, rayées & à carreaux...	Lin..........	Coton.........	1	1320	Trois quarts moins un seizième.
				2	1280	
				3	1200	
				4	1120	
	Siamoises fines, rayées & à carreaux.....	*Idem*.........	*Idem*..........	1	2080	
				2	2000	
				3	1840	
				4	1680	
				5	1600	
	Siamoises communes, rayées, & à carreaux.....	*Idem*.........	*Idem*..........	1	1520	Trois quarts & un seizième.
				2	1360	
				3	1320	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité de Lyon; données à Versailles le 30 septembre 1780, registrées en parlement le 19 décembre 1780.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & toileries qui s'y fabriquent, les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Lyon, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire, en même temps, quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons, par ces présentes signées de notre main, dit & ordonné, disons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité de Lyon, continueront à fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de se conformer à icelui, quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Il sera libre à tous fabricans de ladite généralité de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées desdites matières, qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

III. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

IV. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité de Lyon.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au ſortir du métier.
Généralité de Lyon, Bugey, Valromey & Pays de Gex.	Saint-Jean.........	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	1680	Sept huitièmes.
				2	1440	Trois quarts.
				3	1280	Deux tiers.
				4	1200	Cinq huitièmes.
				5	960	Demi-aune.
	Auxonnes, Auxonnes jaunes & rayées.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1960	Sept huitièmes.
				2	1680	Trois quarts.
				3	1480	Deux tiers.
				4	1400	Cinq huitièmes.
				5	1120	Demi-aune.
	Rouleaux de Beaujeu.	*Idem*..........	*Idem*..........	....	920	Sept douzièmes.
	Montbeliards rayées & à carreaux.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1400	Sept huitièmes.
				2	1200	Trois quarts.
				3	1000	Cinq huitièmes.
	Ouvrées pour ſerviettes & pour nappes......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2240	Une aune.
				2	1960	Sept huitièmes.
				3	1680	Trois quarts.
				4	1520	Deux tiers.
				5	1400	Cinq huitièmes.
				6	1120	Demi-aune.
	Damaſſées ou Coutils de chaſſe.........	*Idem*..........	Lin, chanvre ou coton.......	1	1540	Sept huitièmes.
				2	1320	Trois quarts.
				3	1100	Cinq huitièmes.
				4	880	Demi-aune.
	Coutils de chaſſe jaſpés.	*Idem*, fils doubles retords.	*Idem*..........	1	1120	Sept huitièmes.
				2	960	Trois quarts.
				3	800	Cinq huitièmes.
				4	640	Demi-aune.
	Siamoiſes rayées & à carreaux, toiles de coton unies & croiſées.	Lin, chanvre ou coton.......	Coton..........	1	1600	Une aune.
				2	1400	Sept huitièmes.
				4	1200	Trois quarts.
				3	1120	Deux tiers.
				5	1000	Cinq huitièmes.
				6	800	Demi-aune.

NOMS — des Lieux.	NOMS — des Toiles.	MATIÈRES — en chaîne.	MATIÈRES — en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Généralité de Lyon, Bugey Valromey & Pays de Gex.	Futaines menus grains fins......	Lin ou chanvre.	Coton..........	....	1800	Cinq sixièmes.
	Id. menus grains.	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1560	Trois quarts.
	Idem à grains d'orge......	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1200	Cinq douzièmes.
	Idem, Basin lisse à poil ; Milan rayés ; Baudières lisses, sans raies & à raies, à carreaux & menus grains....	*Idem*..........	*Idem*..........	....	870	Cinq douzièmes.
	Basin de Lyon, façon de Flandres......	*Idem*..........	*Idem*..........	....	900	Cinq douzièmes.
	Futaines mouchetées, boutanées, addées, quarrées & croisées.	*Idem*..........	*Idem*..........	....	780	Cinq douzièmes.
	Futaines ou basin à poil.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1280	Deux tiers.
				2	1120	Sept douzièmes.
				3	960	Demi-aune.
				4	800	Cinq douzièmes.
	Futaines baudières à 18 barres de 3 raies chacune.......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1197	Deux tiers.
				2	1050	Sept douzièmes.
				3	903	Demi-aune.
				4	756	Cinq douzièmes.
	Idem, à 36 raies.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1254	Deux tiers.
				2	1100	Sept douzièmes.
				3	946	Demi-aune.
				4	792	Cinq douzièmes.
	Basins rayés à menu, à 4 fils.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1368	Deux tiers.
				2	1200	Sept douzièmes.
				3	1032	Demi-aune.
				4	864	Cinq douzièmes.
	Basins à raies ordinaires.......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1152	Deux tiers.
				2	1008	Sept douzièmes.
				3	864	Demi-aune.
				4	720	Cinq douzièmes.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité de Picardie; données à Versailles le 30 septembre 1780, regiſtrées en parlement le 19 décembre de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Picardie, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire en même temps quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons, par ces présentes signées de notre main, dit & ordonné, disons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit :

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité de Picardie, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de se conformer à icelui, quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Les fabriquans de toiles à voiles, & de celles nommées *perroquet* & *treſt*, ne pourront user de la faculté accordée par l'art. II des lettres-patentes du 28 juin 1780, d'augmenter le nombre de fils dont, suivant le tableau, lesdites toiles doivent être composées. Et ne pourront dans aucun cas, lesdites toiles à voiles, être fabriquées dans des combinaisons arbitraires, ni porter la marque de liberté indiquée par les art. IV & V des lettres-patentes du 5 mai 1779.

III. Dispensons, quant à présent, les fabricans de tramer des barres transversales aux deux chefs des *batiſtes* & *linons unis*. Voulons qu'elles continuent d'être fabriquées comme par le passé, sans que, sous aucun prétexte, elles puissent l'être dans des combinaisons arbitraires.

IV. N'entendons assujettir à aucunes règles les linons rayés, mouchetés, brochés, gazes, marlis, mignonettes & autres toiles de modes. Mais ne pourront lesdites toiles recevoir d'autre marque que l'empreinte de liberté.

V. Dispensons également des règles prescrites les mouchoirs rayés, brochés & mouchetés, lesquels ne pourront en conséquence recevoir d'autre marque que l'empreinte de liberté; à la charge néanmoins que la longueur de chacun desdits mouchoirs sera égale à la largeur.

VI. Défendons à tous fabricans, tisserands & mulquiniers, de se servir d'aucun ingrédient pour plaquer, cirer ou gommer les pièces de batistes & linons, sous peine d'être lesdites pièces coupées en doublets, lesquels seront néanmoins rendus à ceux qui auront présenté lesdits batistes & linons à la visite; & sera, audit cas, chacun desdits doublets revêtu aux deux bouts, de la marque de liberté.

VII. Il sera appliqué quatre marques ou empreintes, à chaque toile, batiste ou linon. Savoir, une à chaque extrémité de la pièce, & une à chaque extrémité du doublet, soit que ledit doublet tienne à la pièce, soit qu'il en ait été détaché Et ne pourra néanmoins être perçu, pour lesdites empreintes, un plus fort droit que celui d'un sol.

VIII. Faisons défenses à tous tisserands, ouvriers & mulquiniers, qui sont dans l'usage de marquer sur les lisières la longueur des mouchoirs, tabliers, & autres toiles qui se divisent par petites pièces, de faire usage d'autres matières que de l'ochre, ou du noir de fumée sans huile, à l'effet que lesdites marques disparoissent au blanchissage.

IX. Défendons aux blanchisseurs ou curandiers d'étendre, ni de laisser aucunes toiles & toileries, sur les prés, depuis le premier décembre jusqu'au premier mars.

X. Il sera libre à tous fabricans desdites généralités, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton ou mêlangées desdites matières, qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

XI. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur lesdites toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes, ainsi que les marques particulières des fabriquans & autres, seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée, à l'exception des batistes & linons, & toiles de mode, dont les marques seront appliquées avec de l'huile & de la sanguine pulvérisée.

XII. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur; dérogeant à cet effet, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la Généralité de Picardie.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Saint-Quentin & autres lieux.	Batistes.	Fil de lin.	Fil de lin.	1	1500	Deux tiers.
				2	1700	
				3	1900	
				4	2100	
				5	2300	
				6	2500	
				8	2700	
				7	2900	
				9	3100	
				10	3300	
				11	3500	
				12	3700	
				13	3900	
				14	4100	
				15	4300	
				16	4500	
				17	4700	
				18	4900	
				19	5100	
	Linons étroits unis.	*Idem.*	*Idem.*	1	1500	Deux tiers.
				2	1700	
				3	1900	
				4	2100	
				5	2300	
				6	2500	
				7	2700	
				8	2900	
				9	3100	
				10	3300	
				11	3500	
				12	3700	
				13	3900	
				14	4100	
	Linons larges unis.	*Idem.*	*Idem.*	1	1700	Trois quarts.
				2	1900	
				3	2100	
				4	2300	
				5	2500	
				6	2700	
				7	2900	
				8	3100	
				9	3300	
				10	3500	
				11	3700	
				12	3900	
				13	4100	

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	en chaîne.	en trame.			
Saint-Quentin & autres lieux.	Linons rayés....	Fil de lin, raies en coton.	Lin..........	1	1700	Trois quarts.
				2	1900	
				3	2100	
				4	2300	
				5	2500	
				6	2700	
				7	2900	
				8	3100	
				9	3300	
	Linons à carreaux......	Fil de lin, carreaux en coton.....	Fil de lin, carreaux en coton......	1	1700	Trois quarts.
				2	1900	
				3	2100	
				4	2300	
				5	2500	
				6	2700	
				7	2900	
				8	3100	
				9	3300	
	Linons brochés.	Fil de lin......	Fil de lin, broché en coton.	1	1700	Trois quarts.
				2	1900	
				3	2100	
				4	2300	
				5	2500	
				6	2700	
				7	2900	
				8	3100	
				9	3300	
				10	3500	
				11	3700	
				12	3900	
				13	4100	
	Gazes de fil....	*Idem*..........	Fil de lin......	1	1700	Trois quarts.
				2	1900	
				3	2100	
				4	2300	
				5	2500	
				6	2700	
				7	2900	
				8	3100	
				9	3300	
				10	3500	
				11	3700	
	Gazes de lin, rayées & brochées.....	Fil de lin, raies de coton.	Fil de lin, broché de coton.	1	1300	Trois quarts ou deux tiers.
				2	1500	
				3	1700	
				4	1900	
				5	2100	
				6	2300	
				7	2500	
				8	2700	
				9	2900	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Saint-Quentin & autres lieux.	Mouchoirs étroits, rayés, à carreaux & brochés........	Fil de lin, raies & carreaux en coton........	Fil de lin, carreaux & broché en coton......	1	1500	Deux tiers.
				2	1700	
				3	1900	
				4	2100	
				5	2300	
				6	2500	
				7	2700	
				8	2900	
				9	3100	
				10	3300	
	Mouchoirs larges, rayés, à carreaux & brochés.......	*Idem*.........	*Idem*.........	1	1700	Trois quarts.
				2	1900	
				3	2100	
				4	2300	
				5	2500	
				6	2700	
				7	2900	
				8	3100	
				9	3300	
				10	3500	
	Marlis.........	Fil de lin retord.	Fil de lin retord.	1	1100	Demi-aune à deux tiers.
				2	1300	
				3	1500	
				4	1700	
				5	1900	
				6	2100	
				7	2300	
				8	2500	
Abbeville & autres lieux.	Unies fortes première largeur	Lin ou brin du chanvre......	Lin ou brin du chanvre......	1	2920	Une aune & un huit.
				2	2840	
				3	2720	
				4	2600	
				5	2480	
				6	2360	
				7	2240	
				8	2120	
				9	2000	
				10	1880	
				11	1760	
	Idem, deuxième largeur.....	*Idem*.........	*Idem*.........	1	2640	Une aune.
				2	2520	
				3	2400	
				4	2320	
				5	2200	
				6	2120	
				7	2000	
				8	1880	
				9	1800	
				10	1680	
				11	1560	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	*Qualités.*	Nombre *des fils de chaîne.*	Largeur *au sortir du métier.*
Abbeville & autres lieux.	Unies fortes 3e largeur........	Lin ou brin de chanvre......	Lin ou brin de chanvre.....	1	2460	Une aune moins un seizième.
				2	2360	
				3	2260	
				4	2160	
				5	2060	
				6	1960	
				7	1860	
				8	1760	
				9	1660	
				10	1600	
				11	1500	
	Idem, quatrième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2300	Trois quarts & demi.
				2	2200	
				3	2100	
				4	2040	
				5	1920	
				6	1840	
				7	1760	
				8	1640	
				9	1560	
				10	1480	
				11	1400	
	Idem, cinquième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1960	Trois quarts.
				2	1880	
				3	1800	
				4	1720	
				5	1640	
				6	1560	
				7	1520	
				8	1440	
				9	1360	
				10	1280	
				11	1200	
	Idem, sixième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1760	Deux tiers.
				2	1680	
				3	1600	
				4	1520	
				5	1480	
				6	1400	
				7	1320	
				8	1280	
				9	1200	
				10	1120	
				11	1040	
Oresmaux, Sauviller, Cerisy & autres lieux.	Unies..........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1800	Une aune moins un vingt-quatrième.
				2	1716	
				3	1620	
				4	1512	
				5	1416	
				6	1320	
				7	1224	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Oresmaux, Sauviller, Cerisy & autres lieux.	Unies.........	Lin ou brin du chanvre.....	Lin ou brin du chanvre.....	1	1416	Trois quarts.
				2	1344	
				3	1248	
				4	1176	
				5	1104	
				6	1044	
				7	960	
Haléncourt.	Ouvrées pour nappes.......	*Idem*.........	*Idem*.........	1	3960	Une aune 3 quarts.
				2	3740	
				3	3600	
				4	3400	
				5	3240	
				6	3020	
				7	2840	
	Idem.........	*Idem*.........	*Idem*.........	1	3400	Une aune & demie.
				2	3240	
				3	3660	
				4	2900	
				5	2740	
				6	2600	
				7	2480	
				8	2400	
	Idem.........	*Idem*.........	*Idem*.........	1	2880	Cinq quarts.
				2	2720	
				3	2600	
				4	2440	
				5	2320	
				6	2160	
				7	2000	
	Ouvrées pour serviettes.......	*Idem*.........	*Idem*.........	1	1580	Deux tiers.
				2	1480	
				3	1400	
				4	1320	
				5	1240	
				6	1200	
				7	1120	
	Idem.........	*Idem*.........	*Idem*.........	1	1480	Demi-aune demi-quart.
				2	1400	
				3	1320	
				4	1280	
				5	1200	
				6	1120	
				7	1040	
	Chanvrettes ou linet boucaffiné.	*Idem*.........	*Idem*.........	1	1480	Sept huitièmes.
				2	1400	
				3	1280	
				4	1200	
				5	1120	
				6	1000	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES EN CHAÎNE.	MATIÈRES EN TRAME.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Halencourt.	Demi-toiles ou toiles à vestes.	Lin.	Lin.	1	2560	Sept huitièmes.
				2	2440	
				3	2360	
				4	2280	
				5	2160	
				6	2080	
				7	1960	
				8	1880	
				9	1760	
				10	1640	
	Etramées ou tramées...	Etoupe de lin ou de chanvre...	Etoupe de lin ou de chanvre...	1	1480	Une aune.
				2	1360	
				3	1280	
				4	1160	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1	1400	Quinze seizièmes.
				2	1280	
				3	1040	
				4	960	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1	1200	Trois quarts & un seize.
				2	1120	
				3	1040	
				4	960	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	1	1120	Trois quarts.
				2	1040	
				3	960	
				4	880	
	Gros grain....	Lin ou brin du chanvre....	*Idem.*	1	1160	Quinze seizièmes.
				2	1080	Sept huitièmes.
	Demi-large....	Lin ou chanvre.	*Idem.*	1	880	Trois quarts.
				2	760	Deux tiers.
	A voiles 6 fils, en broche....	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	1160	Sept seizièmes.
	Idem, 4 fils, en broche....	*Idem.*	*Idem.*	2	920	*Idem.*
	Idem, appellées Perroquet....	*Idem.*	*Idem.*	3	720	23 pouces.
	Idem, appellées Trest.......	*Idem.*	*Idem.*	4	640	*Idem.*
	Trest pour les pêcheurs....	*Idem.*	*Idem.*	5	580	Cinq huitièmes.

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES EN CHAÎNE.	MATIÈRES EN TRAME.	*Qualités.*	NOMBRE *des fils de chaîne.*	LARGEUR *au ſortir du métier.*
Chepy, Cyterne, Vergy & autres lieux.	Treillis écrus, 4 fils en broche.	Lin ou brin du chanvre.........	Lin ou brin du chanvre.........	1 2	1000 800	Cinq huitièmes. Demi-aune.
	Treillis violets à carreaux, 4 fils en broche.	Lin ou brin écru & teint......	Lin ou brin écru & teint.....	1 2	1320 1080	Cinq huitièmes. Demi-aune.
	Treillis ſergés, 4 fils en broche.	*Idem*...........	*Idem*...........	1 2	1320 1080	Cinq huitièmes. Demi-aune.
	Treillis, 4 fils en broche.	Coton...........	Coton...........	1 2	1320 1080	Cinq huitièmes. Demi-aune.
	de Chaſſe.........	Lin ou brin du chanvre....	Lin ou brin du chanvre ou coton.......	1 2	1080 1000	Trois-quarts.
	de Lude, 2 fils en broche.	Fil écru & teint.	Fil écru & teint.	1 2	800 720	Sept huitièmes.
	Toiles barrées, 2 fils en broche.	Fil écru & fil teint.........	Fil écru & fil teint.........	1 2	920 800	Sept huitièmes. Trois quarts.
	Treillis de fils retords.	*Idem*...........	*Idem*...........	......	520	Demi-aune.
	Treillis barrés & Treillis de Lude, 4 fils en broche.	*Idem*...........	*Idem*...........	1 2	1240 1120	Trois quarts. Deux tiers.
	de Montbeliard.	Fil leſſivé & fil teint.......	Fil leſſivé & fil teint......	......	760	26 pouces.
	à matelas.......	*Idem*...........	*Idem*...........	......	1280	Sept huitièmes.
	Damas d'Abbeville.........	Fil de chanvre écru & teint, en deux chaînes.	Coton.........	......	370 fils écrus & 740 fils teints.	Demi-aune & deux pouces.
	Siamoiſes brochées en laine.......	Fil d'Epinay.....	Coton broché en laine.....	1 2 3 4	1520 1420 1320 1240	Demi-aune 2 pouces 6 lignes.
Halencourt.	Eſſins blancs rayés, première largeur.........	Lin & coton retords.........	Coton.........	1 2 3 4 5	1440 1360 1312 1248 1184	Demi-aune & un huitième.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	*Qualités.*	Nombre *des fils de chaîne.*	Largeur *au sortir du métier.*
Halencourt.	Basins rayés, deuxième largeur........	Lin & coton retords......	Coton.........	1	1312	Demi-aune & un seizième.
				2	1248	
				3	1216	
				4	1152	
				5	1088	
	Idem, troisième largeur......	*Idem.*	*Idem*...........	1	1024	Sept seizièmes.
				2	976	
				3	928	
				4	880	
				5	832	
	Communes pour serviettes.	Etoupe de lin ou de chanvre....	Etoupe de lin ou de chanvre....	1	1000	Cinq huitièmes.
				2	880	
				3	760	
Beauvais, Bulles, Nourard, Bresles & autres lieux.	Demi-Hollande.	Fil de lin......	Fil de lin......	1	1800	Trois quarts.
				2	2000	
				3	2200	
				4	2400	
				5	2600	
				6	2800	
				7	3000	
				8	3200	
				9	3400	
				10	3600	
				11	3800	
				12	4000	
				13	4200	
				14	4400	
	Truffettes.......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1600	Deux tiers.
				2	1800	
				3	2000	
				4	2200	
				5	2400	
				6	2600	
				7	2800	
				8	3000	
				9	3200	
				10	3400	
				11	3600	
				12	3800	
				13	4000	
				14	4200	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité de Poitiers; données à Versailles le 30 septembre 1780, registrées en parlement le 19 décembre de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & toileries qui s'y fabriquent; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Poitou, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire en même temps quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons, par ces présentes signées de notre main, dit & ordonné, disons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit:

ART. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité de Poitou, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de se conformer à icelui, quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Faisons défenses à tous tisserands & ouvriers, de faire sur les toiles, à mesure qu'ils les fabriqueront, des marques avec de la pierre noire ou autres ingrédiens qui ne puissent s'enlever au blanchissage.

III. Les mouchoirs seront fabriqués par douzaines, & toutes les toiles & toileries rayées, ou à carreaux qui y seront destinées, porteront de deux en deux douzaines une bande blanche de deux pouces, sur laquelle seront appliquées les empreintes, ou de réglement, ou de liberté. Et sera la longueur de chacun desdits mouchoirs égale à sa largeur.

IV. Il sera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées desdites matières, qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

V. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens, & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

VI. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des Règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la Généralité de Poitou.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
La Tessouailles & autres lieux.	Changeantes, rayées flammées.	Fil blanc & teint........	Fil blanc & teint........	1	1444	30 pouces.
				2	1282	
				3	1120	
	Grises.........	Fil de lin gris écru.........	Fil de lin gris écru.........	1	1444	
				2	1282	
				3	1120	
	Rayées & à carreaux....	Fil & coton.....	Fil & coton.....	1	3040	
				2	2880	
				3	2720	
				4	2560	
				5	2400	
				6	2240	
				7	2080	
				8	1920	
				9	1760	
				10	1600	
				11	1440	
				12	1280	
	Unies.........	Lin..........	Lin..........	1	2254	
				2	2092	
				3	1930	
				4	1768	
				5	1606	
				6	1444	
				7	1282	
				8	1120	
	Demi-fil........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1632	
				2	1536	
				4	1440	
				3	1344	
				5	1248	
				6	1152	
				7	1056	
				8	960	
	Mouchoirs........	Fil de lin & coton rouge des Indes, formant nervures & carreaux, & tout fil........	Coton rouge des Indes, formant nervures & carreaux, & tout fil teint.	1	1792	35 pouces.
				2	1504	30 pouces.
				3	1088	26 pouces.
				4	928	23 pouces.

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des Toiles & Toileries dans la généralité de Provence; données à Versailles le 31 décembre 1780, registrées en parlement le 16 février 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre, comte de Provence, Forcalquier & terres adjacentes : à nos amés & féaux conseillers les gens tenant notre cour de parlement à Aix, salut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il seroit dressé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes espèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent, les matières & le nombre de fils dont elles doivent être composées, ainsi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conséquence, nous avons fait rédiger pour la généralité de Provence, le tableau attaché sous le contre-scel des présentes; & nous avons cru devoir prescrire en même temps quelques règles particulières relatives aux usages du commerce de ladite généralité. A ces causes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conseil, & de notre certaine science, pleine puissance & autorité royale, nous avons ordonné, & par ces présentes signées de notre main, ordonnons, voulons & nous plaît ce qui suit:

Art. I. Les fabricans, tisserands & ouvriers de la généralité de Provence, continueront de fabriquer les différentes espèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé sous le contre-scel des présentes; & ils seront tenus, selon l'espèce & qualité desdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixés par ledit tableau, & de se conformer à icelui quant aux largeurs, au sortir du métier, que devront avoir lesdites toiles.

II. Les fabricans de toiles à voiles ne pourront user de la faculté accordée par l'article II des lettres-patentes du 28 juin 1780, d'augmenter le nombre de fils, dont, suivant ledit tableau, les chaînes desdites toiles doivent être composées. Et ne pourront, en aucun cas, lesdites toiles à voiles, être fabriquées dans des combinaisons arbitraires, ni porter la marque de liberté indiquée par les articles IV & V des lettres-patentes du 5 mai 1779.

III. Il sera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes espèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées desdites matières qui se fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne sont point comprises dans le tableau ci-joint. Et seront lesdites toiles revêtues de la marque de visite, si elles se trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

IV. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être apposée sur les toiles & toileries, seront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées selon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui seront fabriquées d'après des combinaisons arbitraires. Et lesdites empreintes seront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

V. Voulons que les présentes soient exécutées selon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité de Provence.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au ſortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	en chaîne.	en trame.			
Marſeille, Digne, Seyne, & autres lieux.	Unies, d'uſage ou de ménage.	Riſte ou chanvre long.	Riſte ou chanvre long.	1	2500	Une aune.
	Idem.	*Idem.*	Etoupe.	2	2200	Trois quarts & demi.
	Idem.	Cœur du chanvre ou fine étoupe. .	Etoupe.	3	1800	Trois quarts & demi.
Siſteron, & autres lieux de cette Viguerie.	Unies.	Riſte ou chanvre long.	Riſte ou chanvre long.	1	2500	Une aune.
	Idem.	*Idem.*	Etoupe.	2	2200	Trois quarts & demi.
	Idem, à ſacs. . .	Cœur du chanvre ou étoupe.	Etoupe.	3	1800	Trois quarts & demi.
	Idem, plus communes.	Etoupe.	Groſſe étoupe. .	4	1400	Trente-ſix pouces.
	Camboulas.	Cœur du chanvre ou fine étoupe. .	Laine du pays. . .	1	1800	Une aune.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	2	1700	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	3	1600	
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	4	1500	
	Cordats forts. . .	Etoupe.	Etoupe.	. . . .	1200	Vingt-neuf pouces.
	Cordaſſons.	Groſſe étoupe. .	Groſſe étoupe. .	. . . .	900	Demi-aune.
	Nappes ſurfines.	Le choix du riſte.	Le choix du riſte.	1	2500	Une aune.
	Idem, mi-fines.	Riſte ordinaire. .	Riſte ordinaire. .	2	2400	
	Serviettes ſurfines.	Le choix du riſte.	Le choix du riſte.	1	1400	Deux tiers.
	Mi-fines.	Riſte ou cœur du chanvre. . .	Riſte ou cœur du chanvre. . .	2	1200	Trente pouces.
Marſeille, Toulon & la Ciotat.	Toiles à voiles.	Cœur du chanvre.	Coton filé, & à deux bouts. . .	1	1080	Demi-aune.
				2	980	
				3	880	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité de Rouen; données à Verſailles le 16 février 1781.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre: à nos amés & féaux les gens tenant notre cour de parlement à Rouen, ſalut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il ſeroit dreſſé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes eſpèces de toiles & toileries qui s'y fabriquent, les matières & le nombre de fils dont elles doivent être compoſées, ainſi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conſéquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Rouen, le tableau attaché ſous le contre-ſcel des préſentes; & nous avons cru devoir preſcrire, en même temps, quelques règles particulières relatives aux uſages du commerce de ladite généralité. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, nous avons, de l'avis de notre conſeil, & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, ordonné, & par ces préſentes ſignées de notre main, ordonnons ce qui ſuit:

Art. I. Les fabricans, tiſſerands & ouvriers de la généralité de Rouen, continueront de fabriquer les différentes eſpèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé ſous le contre-ſcel des préſentes; & ils ſeront tenus, ſelon l'eſpèce & qualité deſdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de ſe conformer à icelui, quant aux largeurs, au ſortir du métier, que devront avoir leſdites toiles.

II. N'entendons aſſujettir à aucunes règles les étoffes façonnées, fabriquées en concurrence par les paſſementiers & les toiliers, & dont la chaîne en ſoie eſt tramée, ou avec de la ſoie mêlangée de coton, ou en entier avec du fil ou du coton. Mais ne pourront leſdites étoffes recevoir au bureau de viſite d'autre marque de fabrication que l'empreinte déſignée pour les étoffes libres.

III. Les mouchoirs ſeront fabriqués par douzaines; & toutes les toiles & toileries rayées ou à carreaux qui y ſeront deſtinées, porteront de deux en deux douzaines, une bande blanche de deux pouces, ſur laquelle ſeront appliquées les empreintes ou de réglement ou de liberté. Et ſera la longueur de chacun deſdits mouchoirs égale à ſa largeur.

IV. Il ſera libre à tous fabricans de ladite généralité de fabriquer toutes eſpèces de toiles & toileries de fil de lin, de chanvre, de coton, ou mêlangées deſdites matières, qui ſe fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne ſont point compriſes dans le tableau ci-joint. Et ſeront leſdites toiles revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſe trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

V. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'article IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée ſur les toiles & toileries, ſeront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées ſelon les réglemens; & d'une forme octogone pour celles qui ſeront fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires. Et leſdites empreintes ſeront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

VI. Les toiles nommées *blancards*, ne pourront être viſitées & marquées, juſqu'à ce qu'il en ſoit autrement ordonné, que dans les bureaux de Rouen, de Saint-Georges & de Pont-Audemer. Leſdits blancards porteront, outre la marque preſcrite pour les toiles réglées, ſavoir; à Rouen, l'empreinte des armes de la ville; à Saint-Georges, celle d'un mouton, avec les mots *fabrica nueva;* à Pont-Audemer, les mêmes mots *fabrica nueva*, ſans que, ſous aucun prétexte, il puiſſe être fabriqué des blancards dans des combinaiſons arbitraires, ni que la marque de fabrication libre puiſſe y être imprimée; dérogeant à cet égard aux articles IV & V de nos lettres-patentes du 5 mai 1779.

VII. Tous fabricans, marchands & négocians qui voudront expédier directement de Rouen, de Saint-Georges ou de Pont-Audemer, des balles ou ballots de blancards, ſeront tenus, avant que de les fermer, de les faire tranſporter au bureau de marque, pour être vérifié ſi les toiles qu'elles contiendront, portent les marques de viſite, & être revêtues, s'il y a lieu, d'une marque portant, ſavoir; à Rouen, *F B Rouen B F*, qui ſignifieront *Fleurets Blancards de Rouen bien fabriqués;* à Saint-Georges, *F B Saint-Georges B F;* & à Pont-Audemer, *F B Pont-Audemer B F*. Au moyen deſquelles marques & empreintes, tous négocians & autres pourront expédier par tel port du royaume qu'ils jugeront à propos, les balles & ballots deſdites toiles qu'ils deſtineront pour l'étranger, leſquels ne ſeront ſujets à aucune viſite ni vérification que celle des plombs.

VIII. Défendons aux blanchiſſeurs ou curandiers d'étendre, ni de laiſſer leſdites toiles & toileries ſur les prés, depuis le premier décembre juſqu'au premier mars.

IX. Voulons que les préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur, dérogeant à cet effet à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU INDICATIF

Des Règles qui doivent être suivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité de Rouen.

NOMS — DES LIEUX.	NOMS — DES TOILES.	MATIÈRES — DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES — DE LA TRAME.	*Qualités.*	NOMBRE *des fils de chaîne.*	LARGEUR *au sortir du métier.*
Généralité de Rouen.	Fortes........	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	1	2480	Une aune & un douzième.
				2	2160	Une aune moins un seizième.
				3	1920	Cinq sixièmes.
				4	1680	Trois quarts moins un demi-seize.
	Blancards.....	Lin..........	Lin..........	......	2000	Trois quarts & demi & un seizième.
Rouen & les environs.	Rayés ou à carreaux....	*Idem.*	Lin ou coton....	1	780	Demi-aune.
				2	880	
				3	980	
				4	1080	
				5	1180	
				6	1280	
				7	1380	
				8	1480	
	Basins & Futaines unies.	*Idem.*.........	Coton..........	1	840	Demi-aune moins un seizième.
				2	920	
				4	1000	
				3	1800	
	Basins rayés......	Lin & coton....	Coton double, retords......	1	754	
				2	884	
				3	1014	
				4	1144	
	Rayés ou à carreaux...	Coton.........	Coton.........	1	1000	Demi-aune & un pouce.
				2	1100	
				3	1200	
				4	1300	
				5	1400	
				6	1500	

NOMS DES LIEUX.	NOMS DES TOILES.	MATIÈRES DE LA CHAÎNE.	MATIÈRES DE LA TRAME.	*Qualités.*	NOMBRE *des fils de chaîne.*	LARGEUR *au sortir du métier.*
Rouen & les environs.	Rayées ou à carreaux, sujettes au blanchissage.	Coton.	Coton.	1 2 3 4 5 6	1080 1180 1280 1380 1480 1580	Demi-aune & un seizième.
	Siamoises.	Lin.	*Idem.*	1 2 3 4 5	1080 1120 1200 1320 1440	Demi-aune demi-quart.
	Montbeliards ou Toiles à matelas.	Lin ou chanvre.	Lin ou chanvre.	....	800	
	Damassées & de chasse.	Lin.	Lin ou coton.	1 2 3 4 5 6	750 850 950 1140 1340 1480	
	Mouchoirs & fichus.	*Idem.*	Lin.	....	650	Demi-aune moins un huitième.
	Idem.	*Idem.*	Coton.	1 2	640 680	Un quart & demi, ou trois huitièmes.
	Mouchoirs Steinkerques & fichus.	Coton.	*Idem.*	1 2 3 4 5 6	860 940 1020 1100 1180 1260	Demi-aune moins un seizième.
	Flanelles larges.	Fil.	Laine.	1	1840	Cinq quarts & demi.
	Idem, étroites.	*Idem.*	*Idem.*	2	1080	Trois quarts & un seizième.
Pays de Caux.	Coutils bruns.	Fil écru.	Fil teint.	1 2 3	1100 1300 1500	Trois quarts.
	Toiles brunes de Lude.	*Idem.*	*Idem.*	....	800	Une aune moins un seizième.
Généralité de Rouen.	Brochées à fleurs de coton, laine ou soie.	Fil.	Coton.	1 2 3 4	1220 1320 1420 1520	Demi-aune.
	Idem.	Coton.	*Idem.*	1 2	1020 1120	

Lettres-patentes du roi, portant réglement pour la fabrication des toiles & toileries dans la généralité de Tours ; données à Verſailles le 30 ſeptembre 1780, regiſtrées en parlement le 19 décembre de la même année.

Louis, par la grace de Dieu, roi de France & de Navarre : à nos amés & féaux conſeillers les gens tenant notre cour de parlement à Paris, ſalut. Par nos lettres-patentes du 28 juin 1780, nous avons ordonné qu'il ſeroit dreſſé, pour chaque généralité du royaume, des tableaux qui indiqueront les différentes eſpèces de toiles & de toileries qui s'y fabriquent ; les matières & le nombre de fils dont elles doivent être compoſées, ainſi que les largeurs qu'elles doivent avoir. En conſéquence, nous avons fait rédiger, pour la généralité de Tours, le tableau attaché ſous le contre-ſcel des préſentes ; & nous avons cru devoir preſcrire en même temps quelques règles particulières relatives aux uſages du commerce de ladite généralité. A ces cauſes, & autres à ce nous mouvant, de l'avis de notre conſeil, & de notre certaine ſcience, pleine puiſſance & autorité royale, nous avons, par ces préſentes ſignées de notre main, dit & ordonné, diſons & ordonnons, voulons & nous plaît ce qui ſuit :

Art. I. Les fabricans, tiſſerands & ouvriers de la généralité de Tours, continueront de fabriquer les différentes eſpèces de toiles indiquées dans le tableau de fabrication annexé ſous le contre-ſcel des préſentes ; & ils ſeront tenus, ſelon l'eſpèce & qualité deſdites toiles, d'y employer les matières & le nombre de fils en chaîne fixé par ledit tableau, & de ſe conformer à icelui, quant aux largeurs, au ſortir du métier, que doivent avoir leſdites toiles.

II. Faiſons défenſes à tous tiſſerands & ouvriers de faire ſur les toiles, à meſure qu'ils les fabriqueront, des marques avec de la pierre noire ou autres ingrédiens qui ne puiſſent s'enlever au blanchiſſage.

III. Les fabriquans de toiles à voiles ne pourront uſer de la faculté accordée par l'art. II des lettres-patentes du 28 juin 1780, d'augmenter le nombre de fils dont, ſuivant ledit tableau, les chaînes deſdites toiles doivent être compoſées. Et ne pourront, en aucun cas, leſdites toiles à voiles, être fabriquées dans des combinaiſons arbitraires, ni porter la marque de liberté indiquée par les articles IV & V des lettres-patentes du 5 mai 1779.

IV. Les pièces de toiles deſtinées à faire des ſerviettes unies & à linteau, contiendront au moins trois, & au plus ſix douzaines de ſerviettes. Le linteau qui diſtinguera chaque ſerviette, ſera compoſé au moins de quatre fils bleus bon teint, ou de quatre fils de coton rouge, auſſi bon teint. Les ſerviettes de la première & de la ſeconde largeur, auront une aune de longueur en écru ; & celles de la troiſième largeur, trois quarts & demi de longueur, auſſi en écru.

V. Les mouchoirs ſeront fabriqués par douzaines ; & toutes les toiles & toileries rayées ou à carreaux qui y ſeront deſtinées, porteront de deux en deux douzaines, une bande blanche de deux pouces, ſur laquelle ſeront appliquées les empreintes, ou de réglement ou de liberté. Et ſera la longueur de chacun deſdits mouchoirs égale à ſa largeur.

VI. Il ſera libre à tous fabricans de ladite généralité, de fabriquer toutes eſpèces de toiles & de toileries de fil de lin, de chanvre, de coton ou mélangées deſdites matières, qui ſe fabriquent dans les autres généralités du royaume, & qui ne ſont point compriſes dans le tableau ci-joint. Et ſeront leſdites toiles revêtues de la marque de viſite, ſi elles ſe trouvent conformes aux règles données pour chacune d'icelles.

VII. Défendons aux blanchiſſeurs ou curandiers d'étendre, ni de laiſſer leſdites toiles, ſur les prés, depuis le 1er décembre juſqu'au 1er mars.

VIII. Les marques dont l'empreinte, conformément à l'art. IV des lettres-patentes du 5 mai 1779, doit être appoſée ſur les toiles & toileries, ſeront d'une forme quarrée oblongue pour les toiles fabriquées ſelon les réglemens ; & d'une forme octogone pour celles qui ſeront fabriquées d'après des combinaiſons arbitraires. Et leſdites empreintes ſeront appliquées avec de l'huile & du noir de fumée.

IX. Seront tenus les fabricans, tiſſerands, marchands & autres qui voudront couper ou faire couper des pièces entières en pluſieurs petites pièces, pour les faire blanchir, ou pour les vendre ; ou les envoyer ſans être blanchies, de faire appoſer, avec de l'huile & du noir de fumée, ſur chacune des petites pièces ou coupons fabriqués ſuivant les règles preſcrites, l'empreinte d'une marque quarrée oblongue, portant les armes & le nom de la ville où le bureau ſera établi, avec le mot *coupon* & la lettre R ; & ſur celles fabriquées dans des combinaiſons arbitraires, une marque octogone, portant le nom de la ville & le mot *coupon* ſeulement.

X. Les balles & ballots de toiles de Laval, Mayenne & Château-Gontier, deſtinées pour l'étranger, ne pourront être formées que leſdites toiles n'aient été viſitées par l'un des gardes-jurés du bureau du lieu d'où elles ſeront expédiées. Et ſi, lors de la viſite qui en ſera faite, leſdites pièces ſont trouvées revêtues de marques preſcrites, les balles & ballots ſeront enveloppés & couſus, conformément à l'uſage, en préſence dudit garde ; & il ſera appliqué, avec de l'huile & du noir de fumée, ſur les coutures des balles contenant des toiles fabriquées ſuivant les règles preſcrites, une marque portant les armes & le nom de celles deſdites villes d'où les balles & ballots ſeront expédiés, & les lettres T. L. B. F. & ſur les coutures de celles qui contiendront des toiles fabriquées dans des combinaiſons arbitraires, les armes & le nom de la ville, & les lettres E L. ſeulement.

XI. Voulons que les préſentes ſoient exécutées ſelon leur forme & teneur ; dérogeant à cet effet, à tous édits, déclarations, lettres-patentes, arrêts & réglemens, en tout ce qui pourroit y être contraire.

TABLEAU

TABLEAU INDICATIF

Des règles qui doivent être ſuivies pour la fabrication des Toiles & Toileries de la généralité de Tours.

NOMS		MATIÈRES		Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au ſortir du métier.
des Lieux.	des Toiles.	en chaîne.	en trame.			
Mamers.	Toiles de l'aune.	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	1800	Une aune.
	Trois quarts....	*Idem*..........	*Idem*..........	2	1520	3 quarts & un huit.
	Sixains.......	*Idem*..........	*Idem*..........	3	1280	Trois quarts.
	Guinguettes....	*Idem*..........	*Idem*..........	4	1040	½ aune & demi-ſeize.
	De l'aune.....	Brin du chanvre.	Etoupe du chanvre...	1	1520	Une aune.
	Trois quarts....	*Idem*..........	*Idem*..........	2	1280	3 quarts & un huit.
	Sixains.......	*Idem*..........	*Idem*..........	3	1080	Trois quarts.
	Guinguettes....	*Idem*..........	*Idem*..........	4	720	½ aune & demi-ſeize.
	Treillis	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	2240	Trois quarts.
	Idem........	*Idem*..........	Etoupe du chanvre...	2	1600	Trois quarts.
La Ferté-Bernard.	Unies.........	Brin du chanvre.	Etoupe du chanvre.........	1	1400	Une aune.
				2	1200	3 quarts & un huit.
				3	1000	Trois quarts.
	Treillis ou coutils blancs...	Brin du chanvre blanchi......	Brin du chanvre blanchi......	1	1600	Trois quarts.
				2	1280	Deux tiers.
	Treillis, première largeur.	Brin du chanvre blanchi ou teint.......	Etoupe du chanvre blanchie ou teinte........	....	1440	Trois quarts.
	Idem, 2ᵉ largeur.	*Idem*..........	*Idem*..........	....	1200	Deux tiers.
	Idem, 3ᵉ largeur.	Brin leſſivé....	Gros du chanvre teint.....	....	1120	Deux tiers.
	Coutils à ſacs...	Brin du chanvre écru.........	Etoupe ou gros du chanvre écru.	1	1200	Cinq huitièmes.
				2	1000	Demi-aune.
	Rayées ou à carreaux........	Brin du chanvre.	Etoupe ou gros du chanvre...	1	920	Trois quarts.
				2	720	Demi-aune.
	Retors........	Lin ou brin du chanvre en 2 fils, l'un blanc & l'autre teint.	Lin ou brin du chanvre blanc & teint......	1	320	Une aune.
				2	800	Deux tiers.
				3	660	Demi-aune.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Thorigné.	Unies........	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1 2	1440 1280	Une aune. Une aune.
	Idem..........	*Idem*.........	*Idem*...........	1 2	1280 1040	Une aune. 3 quarts & un huit.
	Communes....	*Idem*...........	Etoupe ou gros du chanvre...	1 2 3	1040 880 720	Une aune. 3 quarts & un huit. Trois quarts.
	Coutils rayés à carreaux......	Brin du chanvre blanchi ou étoupe.	Brin du chanvre ou étoupe en couleur.......	....	1080	Deux tiers.
Le Mans.	Rochelles......	Brin du chanvre leſſivé.......	Brin du chanvre leſſivé.......	1 2 3 4	1280 1120 960 840	Une aune. 3 quarts & un huit. Trois quarts. Deux tiers.
	Idem..........	*Idem*.........	Etoupe ou gros du chanvre leſſivé.........	1 2 3	1120 960 840	Une aune. 3 quarts & un huit. Trois quarts.
	Cannevas......	Etoupe ou gros du chanvre...	Etoupe ou gros du chanvre...	1 2 3 4	880 800 720 640	Une aune. 3 quarts & demi. Trois quarts. Demi-aune.
Château-du-Loir.	Rochelles communes.......	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1 2 3	1600 1400 1200	Une aune. 3 quarts & un huit. Trois quarts.
	Idem..........	*Idem*.........	Etoupe du chanvre.........	1 2 3	1280 1120 960	Une aune. 3 quarts & un huit. Trois quarts.
	Cannevas......	Gros du chanvre.........,	Gros du chanvre..........	1 2 3	1000 880 720	Une aune. 3 quarts & un huit. Trois quarts.
	Unis.........	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	....	1200	Trois quarts moins un ſeize.
	Toiles de couleur.........	Brin du chanvre leſſivé......	Brin du chanvre teint.........	1 2 3	1520 1400 1200	Une aune. 3 quarts & un huit. Trois quarts.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Château-du-Loir.	Toiles de couleur........	Brin du chanvre lessivé.......	Etoupe de chanvre, teinte..........	1	1280	Une aune.
				1	1120	3 quarts & un huit.
				3	960	Trois quarts.
	Unies, dites de coton...	Brin du chanvre.	Coton.........	......	2000	Une aune & un douzième.
	Basins rayés.....	*Idem*..........	*Idem*..........	......	1520	Trois quarts & un seizième.
	Serviettes......	*Idem*..........	Brin du chanvre.	1	1360	Trois quarts.
				2	1200	Deux tiers & 1 huit.
				3	1000	Demi-aune & 1 huit.
Saint-Calais.	Unies.........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1840	Une aune.
				2	1560	3 quarts & un tiers.
				3	1280	Trois quarts.
	Idem..........	*Idem*..........	Etoupe du chanvre....	1	1600	Une aune.
				2	1280	3 quarts & un huit.
				3	1080	Trois quarts.
	Unies communes........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1400	Une aune.
				2	1240	3 quarts & un huit.
				3	1080	Trois quarts.
	Communes.......	Etoupe du chanvre....	Gros du chanvre.....	1	1000	Une aune.
	Idem..........	*Idem*..........	*Idem*..........	2	720	Trois quarts.
	Valaines grises..	Brin du chanvre.	Etoupe du chanvre, teinte..........	1	1120	Une aune.
				2	960	Trois quarts.
	Fil & coton......	*Idem*..........	Coton........	1	1840	Une aune.
				2	1560	3 quarts & un huit.
				3	1220	Trois quarts.
Fresnai & environs.	Toiles unies.	*Idem*..........	Brin du chanvre.	1	4480	Une aune & demie & un huitième.
				2	4400	
				3	4320	
				4	4240	
				5	4080	
				6	4000	
	Idem, deuxième largeur.......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	4000	Une aune & un tiers.
				2	3840	
				3	3760	
				4	3680	
				5	3600	
				6	3520	
				7	3440	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Fresnai.	Toiles unies, 3e largeur.........	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	3520	Une aune & un tiers.
				2	3440	
				3	3360	
				4	3280	
				5	3200	
				6	3120	
				7	3040	
				8	2960	
	Idem, quatrième largeur........	*Idem.*..........	*Idem*..........	1	3200	Une aune & un quarts.
				2	3120	
				3	3040	
				4	2960	
				5	2880	
				6	2800	
				7	2720	
				8	2640	
				9	2560	
				10	2480	
				11	2400	
				12	2320	
				13	2240	
	Idem, cinquième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2720	Une aune & un vingt-quatrième.
				2	2640	
				3	2560	
				4	2480	
				5	2400	
				6	2320	
				7	2240	
				8	2160	
				9	2080	
				10	2000	
	Idem, sixième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2640	Quinze-seizièmes.
				2	2560	
				3	2480	
				4	2400	
				5	2320	
				6	2240	
				7	2160	
				8	2080	
				9	2000	
				10	1920	
				11	1840	
				12	1760	
				13	1680	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	*Qualités.*	Nombre *des fils de chaîne.*	Largeur *au sortir du métier.*
Fresnai.	Toiles unies 7e largeur......	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	2240	Cinq sixièmes.
				2	2160	
				3	2080	
				4	2000	
				5	1920	
				6	1840	
				7	1760	
				8	1680	
				9	1600	
				10	1520	
	Idem, huitième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2080	Sept douzièmes.
				2	2000	
				3	1920	
				4	1840	
				5	1760	
				6	1980	
				7	1600	
				8	1520	
				9	1440	
				10	1360	
				11	1280	
				12	1200	
	Serviettes unies, première largeur........	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2240	Trois quarts.
				2	2160	
				3	2080	
				4	2000	
				5	1920	
				6	1840	
				7	1760	
				8	1680	
				9	1600	
				10	1520	
	Idem, deuxième largeur.......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	2080	Deux tiers.
				2	2000	
				3	1920	
				4	1840	
				5	1600	
				6	1520	
				7	1440	
				8	1360	
				9	1280	
				10	1200	
	Idem, troisième largeur.	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1440	Demi-aune & un douzième.
				2	1360	
				3	1280	
				4	1200	
				5	1120	
				6	1040	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Laval, Mayenne & Château-Gontier.	Toiles d'usage...	Second brin du chanvre........	Gros du chanvre........	......	1680	Une aune.
	Toiles à torchons.......	Etoupe du chanvre......	*Idem*..........	......	1120	
	Grandes laises...	Lin...........	Lin...........	......	2200	Trois quarts & demi 1 pouce 6 lignes.
	Moyennes laises.	*Idem*..........	*Idem*..........	......	2100	Trois quarts 4 pouc. 6 lignes.
	Laises ordinaires.	*Idem*..........	*Idem*..........	......	1760	Deux tiers 2 pouces 2 lignes.
	Grand laisot......	*Idem*..........	*Idem*..........	.....	1640	Demi-aune & un huit.
	Petit laisot.......	*Idem*..........	*Idem*..........	......	1440	Demi-aune 2 pouc. 6 lignes.
	Grises.........	Lin de couleur grise........	Lin de couleur grise.........	......	1400	Deux tiers 8 lignes.
	Fortes ou d'usage.......	Lin ou brin du chanvre......	Lin ou brin du chanvre.......	1	4640	1 aune ½ & un tiers.
				2	3920	5 quarts 4 pouces ½.
				3	3520	Une aune un huit & 4 pouces.
				4	3120	1 aune & un douze.
				5	2360	3 quarts & un seize.
				6	1840	3 quarts moins un seize.
Cholet, Vihiers & environs.	Unies, rayées, à carreaux, flammées ou glacées........	Lin blanc & teint...........	Lin blanc & teint...........	1	1280	Trois quarts.
				2	1120	Deux tiers.
	Demi-fils..........	Lin lessivé.....	Lin lessivé.....	1	1280	3 quarts moins un seize.
	Grises.........	Lin écru.......	Lin écru.......	2	1120	2 tiers & 2 pouces.
	Mouchoirs première largeur.........	Lin lessivé.....	Lin lessivé.....	1	1792	Trois quarts & trois pouces.
				2	1952	
				3	2112	
				4	2252	
				5	2432	
				6	2592	
	Idem, deuxième largeur......	*Idem*..........	*Idem*..........	1	1504	Deux tiers & deux pouces.
				2	1664	
				3	1820	
				4	1980	
				5	2140	
				6	2300	

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre de fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Cholet, Vihiers & environs.	Mouchoirs 3e largeur......	Lin lessivé.........	Lin lessivé.........	1	1088	Une aune un douze & 2 pouces.
				2	1248	
				3	1408	
				4	1568	
				5	1728	
				6	1888	
	Idem, quatrième largeur......	*Idem.*	*Idem.*	1	928	Demi-aune & un vingt-quatrième.
				2	1056	
				3	1184	
				4	1 12	
	Idem, cinquième largeur......	*Idem.*	*Idem.*	1	700	Demi-aune moins un douze.
				2	796	
				3	892	
				4	988	
	Fortes ou d'usage.........	Lin ou brin du chanvre.......	Lin ou brin du chanvre.........	1	4000	1 aune & demi, & demi-quart.
				2	3360	Cinq quarts & demi.
				3	2960	1 aune 1 demi-tiers.
				4	2240	1 aune 1 demi-quart.
				5	2000	Une aune & un 24.
				6	1800	Quinze seizièmes.
				7	1600	Sept douzièmes.
				8	1240	Demi-aune un 12 & 2 pouces.
	Fortes communes.........	Etoupe du lin ou du chanvre...	Gros du chanvre ou coupeaux du lin.........	1	1408	Une aune.
	Idem.	*Idem.*	*Idem.*	2	1184	1 aune moins un 16.
Beaufort en Vallée & environs.	Unies..........	Brin du chanvre.	Brin du chanvre.	1	1800	Une aune & un 12.
				2	1680	Une aune.
	Idem.	*Idem.*	Etoupe du chanvre.......	1	1560	Une aune & un 12.
				2	1440	Une aune.
Angers & environs.	*Idem.*	*Idem.*	Brin du chanvre.	1	1800	Une aune & un 12.
				2	1680	Une aune.
	Idem.	Brin du chanvre lessivé.......	*Idem.*	....	1200	Une aune.
	Toiles de couleur.........	*Idem.*	Etoupe de chanvre, teinte.........	1	1200	Une aune.
				2	1000	Trois quarts.
				3	880	Deux tiers.
				4	720	Demi-aune.

NOMS des Lieux.	NOMS des Toiles.	MATIÈRES en chaîne.	MATIÈRES en trame.	Qualités.	Nombre des fils de chaîne.	Largeur au sortir du métier.
Angers & environs.	Toiles de chasse rayées & à carreaux....	Lin ou brin du chanvre blanchis & teints de toutes couleurs.	Etoupe du chanvre, teinte.........	....	700 doubles & retords.	Demi-aune.
Angers & Beaufort.	A voiles, 6 fils.	Premier brin du chanvre......	Premier brin du chanvre......	1 2	1500 1650	21 pouces.
	Idem, 4 fils.....	*Idem*.........	*Idem*.........	1 2	1300 1400	21 pouces.
	Mélis doubles...	*Idem*.........	*Idem*.........	....	1100	21 pouces.
	Mélis simples....	*Idem*.........	*Idem*.........	....	1000	24 pouces.
	Bonnettes.........	*Idem*.........	*Idem*.........	....	1000	24 pouces.
	Doublages........	*Idem*.........	Fines étoupes...	....	900	24 pouces.
	Prélats.........	*Idem*.........	Deuxième brin du chanvre.........	....	1120	24 pouces.

RETORDAGE.

RETORDAGE.

RETORDAGE, *l'action de tordre* ou *retordre*, RETORDRE, v. a. TORDRE, (*torquere.*) RETORDRE, tordre une seconde fois, (*intorquere.*) RETORDRE plusieurs fils ensemble, (*fila intorquere.*) Opération qu'on fait subir aux fils des différentes matières, suivant l'emploi auquel on les destine. Nous ne la considérerons pas ici par rapport à la soie; on trouve, sous le mot *soie* & *soierie*, à l'article du moulinage, tout le travail qui concerne ces objets; le *retord* donné par le passementier est aussi une partie de fabrication de quelques-unes des productions de son art, & nous en avons également traité à son article, sous le mot *passementerie.* Mais on *retord* encore les fils à coudre & les fils à dentelles, soit pour la fabrication de celles-ci, soit pour leur raccommodage; on *retord* les fils de laine destinés à faire la chaîne des étoffes rases, comme le baracan, le camelot, certaines serges; enfin, le coton de tous les velours de cette matière, quoiqu'à un foible degré, le poil de chèvre qui entre dans la fabrication des camelots & autres étoffes, sont soumis au *retordage.*

SECTION PREMIÈRE.

Du retord des fils de lin & de chanvre.

§. PREMIER.

Doublage & retordage au rouet ordinaire, au fuseau & au rouet de passementier.

La filature a déjà donné au fil un degré de *tord*, puisqu'elle ne consiste que dans la réunion & l'enroulement des brins de chanvre, ou de lin, les uns sur les autres; mais l'une & l'autre, suffisant pour les fils qui seront rapprochés intimement & maintenus par le tirage, n'ont pas la perfection nécessaire aux fils à coudre, qui devant passer fréquemment entre les parties d'un tissu serré, en seroient écorchés & se casseroient souvent, si le doublage & l'opération du *retord* n'avoient augmenté leur force en réunissant & engrenant tous les petits brins qui pourroient s'effiloquer.

Le doublage ou la réunion de deux fils, précède toujours le *retord*, qui consiste à les tortiller l'un sur l'autre, & qui se fait constamment dans le sens opposé à celui du premier tord donné par la filature; l'opposition de ces deux tords entrelace plus complétement tous les brins vagues qu'on a pour objet de fixer. Cependant lorsque le fil n'a pas reçu à la filature l'espèce de tord qu'elle doit lui procurer d'abord, on cherche à réparer ce défaut, en commençant par le *retordre* seul légérement dans le sens qu'il a été filé; puis on le double pour le *retordre* ensuite comme il est d'usage. Cette multiplicité d'opérations fait sentir l'importance de la perfection de la filature & des soins que nous avons recommandés dans ce travail.

Le *retordage*, ainsi que toutes les inventions quelconques, n'a pas dû se faire d'abord par les moyens abrégés qu'on emploie généralement aujourd'hui; l'usage du rouet ou du fuseau sur lesquels on avoit filé, auront aussi servi à *retordre* les fils, avant qu'on eut imaginé les mécaniques qui accélèrent l'opération. C'est encore sur leur rouet ou leur fuseau que les ménagères de campagne *retordent* le fil qu'elles ont formé & qu'elles réservent pour la couture.

On prend autant de pelotes de fil plat, qu'on veut réunir de brins pour former un fil tors; pour le fil ordinaire, ce nombre n'excède guère celui de deux; ces deux pelotes sont mises dans un vase plein d'eau.

On attache à la bobine le bout des deux fils que l'ouvrière tient réunis dans sa main droite, & qu'elle dirige précisément comme nous l'avons prescrit pour la filature des matières cardées; c'est-à-dire qu'éloignant son bras en divergeant, à mesure que le fil maintenu sur la broche à l'aide de cette direction, se *tord* par le mouvement du rouet, elle le ramène lorsqu'elle juge le *tord* suffisant, de manière que le fil forme avec la broche un angle droit; elle donne alors un mouvement presque imperceptible en sens contraire pour faire lâcher le fil du bout de la broche, & l'y renvide avec célérité en tournant la roue; rapprochant son bras en proportion & tenant son fil très-ferme pour qu'il ne forme pas de *coques.*

Le *retord* au fuseau se fait par un procédé à-peu-près semblable à celui de la filature; mais comme ce genre de travail doit s'approprier en tout aux déplacemens des femmes qui s'y adonnent en

même temps qu'elles s'occupent d'autres objets, on commence par devider deux fils plats sur un seul peloton; ce fil ainsi doublé s'attache au fuseau, s'y arrête par une boucle, l'ouvrière tourne & jette le fuseau, & fournit à mesure du fil du peloton; lorsque les tours du fuseau ont assez tordu le fil, elle reprend le fuseau, maintient très-tendue la portion de fil tors, l'humecte de salive en la passant sur ses lèvres, la passe encore très-ferme sur son genou, & la renvide sur le fuseau, de la manière accoutumée.

On *retord* aussi au fuseau, en faisant passer les fils de deux pelotons ou plus, mis d'abord dans un vaisseau rempli d'eau, dans un piton ou un crochet placé au plancher du lieu où l'on travaille; les fils, toujours maintenus dans leur réunion par le crochet, sont attachés au fuseau qu'on fait tourner pour *retordre*, & auquel on en fournit successivement sans gêne & sans embarras.

Ces divers procédés lents, & impraticables dans le commerce par cette raison, depuis l'invention de moyens expéditifs, ne devoient pas pour cela être passés sous silence, ils sont toujours ceux du grand nombre de personnes qui travaillent pour leur usage, ils n'entraînent aucun frais, & ils ont certainement précédé tous les autres.

On *retord* aussi le fil sur le rouet du passementier; on commence constamment par doubler les fils & mettre les pelotons dans de l'eau; le fil mouillé a moins de ressort, ses brins se couchent & se prêtent mieux à l'opération du *retordage:* le vase qui le contient placé près du rouet, on en tire les fils dont on attache le bout au crochet d'une des molettes, on les étend, les conduit à la plus grande distance qu'il est possible, les soutenant par des supports d'espace en espace, on les tourne autour d'un bâton de chaise ou autre chose semblable, on les ramène au crochet d'une seconde molette; on retourne les passer comme à la première, & on revient à une troisième molette, afin de *retordre* quatre longueurs à la fois; une femme se tient à l'extrémité opposée du rouet, passant ses doigts dans les fils au lieu où elle les avoit tournés sur un bâton de chaise, &, tandis qu'elle les maintient, une autre ouvrière tourne la manivelle du rouet; les fils se *tordent*, se raccourcissent en proportion, celle qui les tient se rapproche d'autant, & quand ils sont assez tors, ce qui se reconnoît très-bien, lorsque abandonné à lui-même, le fil se roule sur soi, on le met en écheveaux pour le laisser sécher.

Les cordes ouvertes ou croisées déterminent la direction du tord, qu'on donne toujours de manière qu'il soit opposé au sens de la filature. Nous ne décrirons pas ici le rouet dont on peut voir la figure & la description à l'article du *passementier.* Cette méthode est déjà beaucoup plus expéditive que les précédentes, mais elle n'est pas à comparer, non plus qu'elles, à l'emploi des moulins à *retordre*, pour la célérité de l'opération; avant d'exposer le mécanisme de celle-ci, qui doit être accompagné de la description des moulins, nous observerons que précédemment à l'usage du moulin, il faut toujours devider & doubler les fils à *retordre.*

§. II.

Manière de devider & doubler les fils ordinaires & ceux à dentelles, pour les préparer au retordage du moulin.

Le fil à coudre est communément en écheveaux de grandeur arbitraire, on en prend deux qu'on place chacun sur des aîles de devidoir portées par un même pied ou sur deux pieds différens, il n'importe; seulement dans le dernier cas, on les rapproche. On prend le bout des deux fils qu'on arrête sur la bobine d'un rouet simple, appellé *charriot* par quelques-uns, & qu'on tourne soit avec une manivelle, soit à la main qu'on appuie sur l'un des rayons; on devide ensemble les deux fils, ayant l'attention de les conduire de la main, pour qu'ils se joignent sans se mêler en paquet, & l'on en charge la bobine autant qu'elle peut en contenir. Cette *bobine*, *buhot* ou *buissiaux*, n'est qu'un petit cylindre en bois léger, un peu resserré au milieu, sans rebords à chaque extrémité, & creux de manière qu'il puisse être enfilé tour à tour, par la broche du rouet & par celle du moulin où il doit être transporté.

Ce doublage n'a rien de particulier. Il n'en est pas de même des fils très-fins, servant à la dentelle.

On a vu à la filature (*sect. II*, §. 3.), que ces fils étoient ourdis ou devidés lorsqu'ils entroient dans le commerce à la première main, en huit brins, ordinairement par écheveaux de quinze aunes faisant douze portées & demie; ils le sont aussi quelquefois en écheveaux de douze aunes par portées de dix brins. On est donc obligé de commencer par séparer ces brins en autant d'écheveaux particuliers, & de procéder ensuite au doublage. Peut-être épargneroit-on le temps & le travail si l'on formoit d'abord les écheveaux en deux brins; le fil sembleroit devoir y gagner en raison de son extrême finesse, qui l'expose davantage aux frottemens. Mais d'un autre côté, une telle division des fils rendroit plus difficile l'évaluation de leur finesse, & le rapprochement des écheveaux semblables, pour en faire une portée, demanderoit plus de temps & de soins; d'ailleurs les écheveaux en deux brins se démêleroient avec plus de perte s'il arrivoit qu'il se fussent mêlés dans les transports. Enfin l'usage est établi, les réglemens même exigent qu'il soit suivi, & l'habitude seroit encore le plus grand obstacle à vaincre pour un changement, en supposant que les avantages de celui-ci ne seroient balancés par aucun inconvénient.

La manière dont on désourdit les écheveaux de fils à dentelles pour les préparer au *retordage*, est

la même que pour désourdir ceux du fil à baptiste ou linon, pour en former des trames. On se sert d'un devidoir qui ressemble, en petit, à un ourdissoir rond; les proportions en doivent être sinon égales, du moins relatives à celles de l'ourdissoir sur lequel ont été formés les écheveaux; la cage ronde, tournant sur son axe, est munie haut & bas d'un encroix ou fourchette, la distance de l'une à l'autre doit être telle qu'elle contienne juste l'écheveau à devider (*Voyez Pl. I*, *fig. 1*, de la vignette). L'ouvrier prenant un quart de fil, l'enverge à la fourchette d'en haut, fait tourner le devidoir, autour duquel s'enroule en hélice le quart de fil, jusqu'à ce qu'il soit arrivé à l'encroix d'en bas où il s'enverge par demi-portées. Alors on dénoue les liens qui maintenoient la séparation des portées, on prend sur l'encroix d'en bas les huit fils de la dernière demi-portée, & on les porte sur l'aspe ou *tourelle* horizontale, appellée aussi *lanterne* & *moulinet* d'un démétoir placé à distance convenable: mais cet aspe est précédé, du côté du devidoir, par une tringle de bois garnie de petites fiches verticales, portant chacune un annelet de fil de fer; cette tringle est quelquefois adaptée au chassis de l'aspe, comme on le voit dans la figure indiquée, & plus souvent encore elle est à part sur son pied. (*Voyez* le bas de la planche; *fig. 8*.)

Ayant donc séparé les huit fils, on les fait passer chacun dans un annelet, & on les arrête ensuite sur l'aspe ou tourelle qu'on met en mouvement & qui se charge à mesure des fils, lesquels forment ainsi sur elle, vis-à-vis chaque annelet, autant de petits écheveaux. Il faut placer la tourelle & le devidoir respectivement, de manière que les fils éprouvent le moins de tiraillement, & l'ouvrier doit aider la séparation de ceux-ci en les écartant doucement avec les doigts au faisceau qu'ils forment, avant d'entrer dans les annelets. Les dimensions de la tourelle ou moulinet sont proportionnées à la grosseur du fil qu'elle doit recevoir; elle est ordinairement de deux pouces de diamètre pour le fil le plus fin, & en bois de sapin pour plus de légéreté; son axe n'est alors qu'un fort fil de fer, recourbé à l'une de ses extrémités, en forme de manivelle, on peut l'ôter librement de dessus le chassis où elle est représentée dans la *fig. 6*, comme on le fait communément pour la mettre dans une situation verticale à portée de l'ouvrier qui doit doubler les fils; c'est ce que nous verrons dans un instant. Mais il est important d'observer encore, pour la première opération, que le mouvement doit être imprimé avec beaucoup de douceur & de ménagement, que l'ouvrier doit en diminuer la rapidité dès qu'il s'apperçoit de la moindre résistance; cependant, malgré ces précautions, il arrive assez souvent que les fils cassent, leur extrême finesse rend cet inconvénient presque inévitable; alors il faut arrêter le mouvement, chercher l'un des bouts sur le petit écheveau auquel il appartient, prendre également l'autre bout dans le faisceau des brins sortant du devidoir, passer l'un & l'autre bout dans son annelet, réunir les deux par le croisement d'abord, & par un tortillement léger entre les doigts. On ne doit pas trop charger la tourelle, de peur que le fil des écheveaux ne s'éboule & se mêle. La plus grande attention est nécessaire dans le devidage, le moindre effort seroit suffisant pour casser les fils, ce qu'il importe d'éviter, autant qu'il est possible.

La tourelle ou lanterne, chargée convenablement, se transporte à quelque distance du rouet simple; là, retirant son axe, on la place verticalement sur un pied semblable à celui du devidoir ordinaire, elle y est maintenue par une noix vers le haut, & elle y tourne facilement à raison de sa situation & de son extrême légéreté; la tringle de bois portant ses fiches & annelets, est placée sur son pied entre le rouet & la tourelle. On prend alors deux fils des écheveaux les plus prochains, on les fait passer dans les annelets qui leur répondent, on les arrête par quelques tours sur la bobine, & tournant doucement la roue du rouet on les devide en un seul brin; on rapproche & rejoint les brins, comme nous l'avons indiqué, lorsqu'ils se cassent: les bobines ou buhots successivement chargées & toujours modérément, à cause de la finesse, sont mises de côté dans un panier pour être portées au moulin.

§. III.

Des moulins à retordre les fils de chanvre & de lin; & du retordage sur ces moulins.

La mécanique à *retordre*, ou le retordoir qu'on a aussi nommé *moulin*, est très-varié dans ses formes; on en a construit de quarrés, de ronds, d'ovales; on a diversement adapté le mouvement, la disposition ou l'engrenage des roues. Quelques-unes de ces différences subsistent constamment entre ceux des moulins dont les uns sont réservés aux fils de chanvre & de lin, les autres à ceux de laine ou de coton; cependant on a généralement rejetté le moulin quarré, à cause du peu de justesse de ses mouvemens, & dans tous les moulins qui nous restent, la construction tient à un même principe; c'est toujours une courroie, qui passant d'un tambour ou d'une roue sur le bas des bobines, qu'elle presse, & circulant continuellement, fait tourner ces dernières par le mouvement que lui communique le tambour & qu'on imprime à celui-ci à l'aide de quelques roues diversement engrenées. Tel est l'agent de la double action par laquelle les fils s'échappent de dessus les bobines pour se tourner sur un aspe, & se tordent en allant des unes aux autres. Le moulin rond sert aux fils ordinaires, l'ovale est employé pour les fils à dentelles, ou autres, approchant de leur finesse; nous parlerons à la suite, en traitant du *retordage* de la laine & du coton, des moulins qui y sont spécialement appropriés.

Il faut donc se représenter, pour le premier, plusieurs cercles maintenus fermement par des montans & un chassis très-solide. Le cercle inférieur, qui est le principal, est chargé de quarante-huit broches ou verges de fer reposant chacune dans une crapaudine de cuivre encastrée dans le cercle; ces broches vont en diminuant vers le haut, & sont garnies par le bas d'une petite poulie fixe, sur laquelle frotte une courroie ou lanière, dont le mouvement fait tourner ces poulies avec les broches qui les portent.

Le fil étant devidé en double, ou en trois (à volonté, & suivant sa destination, sa force) sur les bobines ou buhots, on enfonce ces bobines dans les broches avec un peu d'effort, pour qu'elles y soient fixées & qu'elles soient emportées par le mouvement commun; on recouvre les bobines d'un petit chapeau de plomb, percé de forme conique, qu'on fait enfiler par la broche: ce plomb est accompagné de deux brins de fil d'archal, l'un qui aboutit en crochet sur le côté de la bobine vers le milieu, à un pouce de distance; l'autre verticalement à quatre pouces au-dessus de la bobine: chacun de ces deux brins est terminé par une sorte d'anneau. Le poids du plomb est proportionné à la grosseur du fil. Un aspe horizontal, un peu moins grand que le diamètre du cercle, s'élève & est soutenu dans le chassis de la mécanique.

Les fils, au sortir de la bobine, passent dans l'anneau ou crochet de fil de fer du côté du plomb; de là, à celui qui surmonte ce plomb, puis il est monté & passé dans des anneaux de verre fixés à un cercle supérieur, d'où ils sont renvoyés sur l'aspe où on les arrête à des chevilles également espacées. Le mouvement une fois imprimé au rouage adapté à ce moulin, la courroie tourne sur les poulies qui tiennent aux broches & qu'elle fait tourner; par conséquent les bobines tournent aussi: le fil qui s'en échappe & que maintiennent les anneaux de fil de fer, se tord par ce mouvement & s'enroule à mesure sur l'aspe, qui a son mouvement particulier, quoique déterminé par le même agent, & sur lequel il forme autant d'écheveaux qu'il y a de bobines. Un bâton dont un des bouts est fixé vers le haut à l'axe du tambour, & l'autre passe dans une planche au-dessous de ce tambour, mû par un enfant, fait aller le moulin. Le diamètre du tambour étant à celui des bobines, comme 87 pouces à 6 lignes, les bobines font 54 tours, tandis que le tambour en fait un, & celui-ci en fait douze lorsque l'aspe n'en fait qu'un, plus ou moins cependant, selon le degré de tord qu'on veut donner aux fils, & le nombre de fuseaux de la lanterne qu'on choisit en conséquence.

L'aspe a quatre traverses principales sur lesquelles se devide l'écheveau, une d'elles, à l'aide de petites traverses qui les maintiennent toutes, en entrant dans des mortaises, peut se rapprocher de l'axe à volonté, en diminuer d'autant le contour, ainsi que celui des écheveaux, & faciliter de retirer ceux-ci. Dans le temps que l'aspe fait un tour, les bobines font 648 révolutions, qu'on peut réduire à 600, à cause des tours perdus de la courroie, qui ne fait quelquefois que glisser sur les bobines. Il faut en général, à raison du diamètre de la bobine chargée, dix tours de fil sur celle-ci pour en faire un sur l'aspe dont le diamètre est de dix-neuf pouces, d'où il résulte que l'écheveau est d'une aune juste.

On juge du nombre de tours de l'écheveau, par une espèce d'horloge adaptée au rouage du moulin; on règle ce nombre arbitrairement lorsque le fil se tord pour la première fois, parce qu'alors il doit être encore devidé, bobiné, *&c.*, on le détermine à la dernière suivant l'usage reçu, qui est communément de faire les écheveaux de quarante-huit tours. L'horloge n'est autre qu'une roue de douze dents, placée à l'un des montans au-dessus de l'axe de l'aspe; à cet axe est fixée une cheville qui fait à chacun de ses tours passer une dent de la roue, de manière que quatre tours complets de celle-ci, sont le résultat de 48 de l'aspe. Ces quatre révolutions sont marquées par un poids suspendu à une corde attachée à l'axe particulier de la roue, lequel traverse le montant & porte en-dehors cette corde, dont la longueur est telle, qu'elle se trouve toute enroulée sur l'axe, auquel touche par conséquent le petit poids, après les quatre révolutions. Alors l'ouvrier qui fait aller la machine, arrête le mouvement, avertit le second ouvrier occupé à veiller les bobines, pour voir si elles tournent toutes, & pour rejoindre les fils qui cassent, l'un & l'autre entrent dans le moulin, arrêtent les écheveaux, placent une petite baguette sur ceux des extrémités pour les mieux séparer, & recommencent jusqu'à ce que l'aspe soit assez chargé. S'il l'étoit trop, les derniers écheveaux auroient plus de tours que les premiers, & c'est un inconvénient qu'on a soin d'éviter.

L'idée générale de ce mécanisme est applicable à tous les moulins: nous ne donnerons point la figure de celui-ci; on trouvera tous les autres aux planches, & leur examen joint aux détails que nous venons de donner du premier, suffira pour faire juger de ce qui lui est particulier.

Nous passons au moulin employé pour les fils à dentelles & autres fils fins (*Voyez Pl. II, fig. 1*).

Ce moulin est de forme ovale; toutes les pièces en sont plus délicates que celles du précédent, la fabrication en est plus soignée; d'où il résulte plus de douceur, d'uniformité dans les mouvemens, & de perfection dans les effets.

Le premier cercle épais & large de trois pouces, d'environ dix pieds de diamètre, est maintenu par huit pieds d'à-peu-près huit pouces de haut; un second cercle de même largeur, mais seulement de trois lignes d'épaisseur, s'élève à six pouces au-dessus du premier où il est soutenu dans les échancrures de six montans placés au-dedans du métier, fixés en terre d'une part & réunis à

l'extrémité supérieure par un troisième cercle qui les enveloppe. C'est sur le premier cercle, que sont placées cinquante crapaudines de fer, espacées de sept pouces, plus ou moins en nombre, à plus ou moins de distance, selon la grandeur du moulin, le degré de finesse des fils, *&c.* Les verges rondes & de quatre lignes de circonférence, reposent sur ces crapaudines & traversent le second cercle, percé en conséquence d'autant de trous correspondans; la pointe des verges excédente le second cercle, reçoit la bobine & le plomb. Le fil passé dans la bobine, dans les anneaux de fil d'archal du plomb, ainsi que nous l'avons indiqué au moulin ordinaire, est ensuite porté sur de petites poulies attachées autour du troisième cercle; il coule doucement sur ces poulies, d'où il est conduit dans les anneaux de verre portés par une traverse élevée au haut des montans qui la portent, & placée précisément au-dessus de l'axe du devidoir sur lequel le fil est renvoyé des anneaux, mais au côté opposé à celui des bobines auxquelles il appartient; de manière que les écheveaux sont alternés par le sens dans lequel ils se forment.

Quatre tringles de bois, longues de sept à huit pieds, portées par d'autres petites tringles qui les joignent d'un côté, & qui de l'autre sont enchassées à tenons & mortaises dans un axe horizontal soutenu par deux montans opposés, forment l'aspe ou devidoir.

Le rouage placé près de l'un des montans du moulin, est composé, 1°. d'une roue de champ de trente dents, portée entre deux petits montans, par un axe placé à son centre & auquel est adaptée une manivelle, qui sert à imprimer tout le mouvement. Les dents de cette roue s'engrènent dans celles, en nombre égal, d'une roue horizontale (appellée tambour & qui peut avoir dix-huit pouces de diamètre), placée au bas de la première, traversée d'un axe reposant d'une part sur une crapaudine de fer, & assuré vers le haut par un collet de fer; sur cette roue ou tambour est pratiquée une gorge qui reçoit une forte courroie ou lanière de cuir, laquelle, après avoir croisé près du moulin, enveloppe & presse entre les deux premiers cercles les verges, qu'elle fait tourner quand elle est mise en mouvement; voilà pour celui des bobines.

Quant au mouvement du devidoir, on peut remarquer que l'axe du tambour porte encore, à sa partie inférieure, une lanterne de huit faisceaux qu'il entraîne dans ses rotations, & qui s'engrène dans une roue de champ de seize dents, dont l'axe, d'environ trois pieds de longueur, porte aussi à son extrémité, dans l'intérieur du moulin, une seconde roue de champ de huit dents; cette dernière s'engrène dans une lanterne, dont l'axe vertical, haut de trois pieds, est couronné d'une autre lanterne, qu'on change à volonté, & qui s'engrène à son tour dans une roue de champ de vingt dents, adaptée à l'axe du devidoir. L'inspection de la figure doit maintenant faire entendre parfaitement l'effet de ces combinaisons.

On a retranché dans le dessin plusieurs montans dont le nombre est indiqué, afin que cette diminution laissât plus de clarté dans la figure, donnât plus de facilité d'en saisir la disposition. Il sera également aisé de juger le mécanisme de la petite horloge: un bras adapté à l'axe du devidoir, fait à chaque tour de celui-ci avancer d'une dent la petite roue de champ, à six dents, qui la surmonte; l'axe de celle-ci, terminé en manivelle, après avoir traversé le montant, fait tourner une autre roue de champ à huit dents, dont l'axe avancé forme aussi la manivelle & frappe à chacun de ses tours sur un petit timbre, de manière que celui-ci resonne après que le devidoir a fait quarante-huit tours. Ce n'est pas, quant aux fils à dentelles, qui se vendent à la livre, que la détermination du nombre des tours soit nécessaire; mais l'ouvrier les remarque toujours & les fixe à volonté.

On accélère le mouvement de l'aspe ou devidoir, en mettant la dernière lanterne d'un plus grand nombre de fusées. Plus ce mouvement est accéléré, la courroie ne faisant toujours qu'un nombre égal de tours, dans le même espace de temps, moins le fil est tors. Le degré de tord doit être proportionné à la grosseur, à la qualité du fil, à sa destination; les fils à dentelles sont ceux qu'on tord davantage, parce qu'ils rendent toujours un peu de tord sur les fuseaux avec lesquels on fabrique les dentelles.

Dans le moulin, dit à la Hollandoise, qui diffère de celui-ci plutôt par les dimensions qu'autrement, le fil, à raison de ces dimensions ordinaires, prend environ 2000 tours de tord par 39 pouces de longueur. Mais, comme nous venons d'observer, on l'augmente volontairement par le changement de fusée, même dans tous les moulins. Le mouvement imprimé par l'ouvrier qui tourne la manivelle, doit l'être avec ménagement; trop de rapidité casseroit les fils.

Après que les fils ont reçu un premier tord, on en met tremper les écheveaux dans l'eau, ils se raccourcissent beaucoup; on les retire du baquet quand ils ont assez trempé pour être bien imbibés; on les met égoutter en les passant sur une cheville fixée dans un poteau, puis on les étend, on les secoue en les passant sur les mains, & on les place à mesure sur un bâton où l'on puisse les prendre pour les bobiner de nouveau.

Cette opération se fait à l'ordinaire sur les aîles du petit devidoir à pied, avec le rouet simple nommé *charriot*; *voyez* la *fig. 2* de la vignette, *pl. I.* On reporte les bobines au moulin, on donne au fil le second & dernier tord. C'est alors qu'on veille à faire les écheveaux de fil à coudre exactement de la grandeur déterminée par l'usage; & quoique ceux du fil à dentelle ne soient pas astreints à une règle aussi précise, cependant on les fixe ordinairement à une portion commune qui le plus

souvent est de 20700 tours de trente pouces de longueur. Lorsque l'aspe est chargé, qu'on a coupé les fils qui tenoient un écheveau à l'autre, que chacun de ceux-ci est arrêté par quelques tours des deux bouts du fil qu'on noue & qui forment ce qu'on appelle *la centaine*, on décharge l'aspe & on réunit plusieurs écheveaux pour former des pièces. La coutume de chaque filatier détermine, d'après l'espèce & la grosseur du fil, le nombre des écheveaux à la pièce; par exemple, la pièce de fil à trois sixains, aura vingt écheveaux; celle de fil à trois sixains & demi en aura vingt-deux, celle de fil à quatre sixains aura vingt-quatre écheveaux, ainsi du reste. Les pièces de fil à dentelle ainsi formées, le filatier met à chacune une marque arbitraire qui désigne la qualité du fil; on passe les pièces sur une perche, & quand elles y ont bien séché, on les retire, on les tord pour éviter qu'elles se mêlent, on les plie en double, on en fait des paquets, ordinairement de cinquante pièces, pour les envoyer au blanchisseur qui les reçoit en même temps au poids, parce que le blanchissage se paie à la livre & au nombre, pour vérifier plus promptement les quantités après le blanchissage; celui-ci faisant perdre au fil environ un tiers de son poids, ne permet plus de juger par le premier moyen. *Voyez au mot* BLANCHIR, BLANCHISSAGE, *&c.* ce qui concerne les fils.

§. IV.

Dernières préparations du fil après le blanchissage.

Nous avons donné au mot FILATURE, fil, à la suite de cette première préparation, l'énumération des diverses espèces de fil, de leurs dénominations, des caractères qui les distinguent; il convenoit de faire trouver ces renseignemens sous le mot propre de la chose: mais les derniers soins que demandent les fils à coudre & à dentelles, avant de pouvoir être mis dans le commerce, leur étant donnés avec le *retordage*, ou du moins immédiatement après cette opération, & par le même ouvrier, nous devions les réunir. Ces soins n'ont pas l'importance des travaux qui les précèdent, mais ils sont nécessaires & forment encore un travail.

Au retour du blanchissage, le fil reconnu par la marque qu'il porte & aussi par le nombre de pièces, on passe celles-ci sur deux traverses de bois horizontales & mobiles sur deux montans élevés qui les soutiennent, formant un instrument qu'on nomme *partichoir*: (*voyez Pl. I, fig. 3.*) l'ouvrier, appellé aussi *particheur*, divise les pièces par les écheveaux qui les composent, prend chacun de ces derniers les uns après les autres, passe les mains dedans, tourne & secoue pour faire tomber les petites ordures qui peuvent s'être attachées au fil, lequel d'ailleurs s'est retiré & brouillé au blanchissage; c'est pourquoi il en sépare & démêle légérement les brins, puis avec un couteau il épluche les nœuds & autres imperfections ou saletés qui se rencontrent. Comme chaque écheveau de fil à coudre doit être d'un nombre de tours déterminé, on vérifie ceux-ci en les comptant; s'il en manque, on les ajoute avec des fils de même espèce, placés à portée sur une bobine. Lorsque chaque écheveau est bien secoué, battu, nettoyé, étendu, complетté, on procède à mettre le fil en paquets pour la vente. Pour cet effet on commence, quant aux fils à coudre, qui sont déjà en pièces d'un même nombre d'écheveaux & en écheveaux d'égale longueur, par séparer au poids les espèces. L'ouvrier muni de petites balances, met une pièce quelconque dans l'un des plateaux; cette pièce sert de comparaison pour toutes les autres qu'on met tour-à-tour dans l'autre plateau, ajoutant dans celui-ci, selon le besoin, de petits poids nommés *sixains*, dont chacun équivaut à la 64e partie d'une livre. Il est évident que plus il faut de poids du côté de la nouvelle pièce, plus le fil dont elle est composée est fin, on range ces pièces, réunissant en tas celles de même poids, par une gradation établie sur la différence d'un sixain. Une quantité de fil ainsi balancée, on divise chacun des tas en demi-livres, séparant de la masse une pièce en écheveaux pour faire l'appoint du poids; alors on enfile les demi-livres entre les barres du partichoir, les disposant de manière qu'elles ne se confondent pas; on prend un morceau de bois rond, long d'environ quinze pouces & d'un peu moins de trois pouces de diamètre, fendu dans sa longueur en quatre parties égales, réunies par une corde qui les entoure à deux pouces de l'une de ses extrémités, on ouvre cette machine appellée *étrique* en levant un des morceaux, on insère dans cette ouverture une portion de fil, puis pressant avec force l'étrique, qu'on a porté vers le haut, on tire successivement de façon que les écheveaux fassent plusieurs tours dans l'étrique, cette opération serre, rapproche le fil & le polit. On réunit les écheveaux de chaque demi-livre par une ligature commune; on compte le nombre des écheveaux qui la composent & on y met une marque qui l'indique. Enfin ces paquets de demi-livre s'enveloppent avec propreté dans un papier blanc.

La distinction en espèces des fils à dentelle étant déjà faite, comme nous l'avons indiqué à la filature, distinction qu'on aura eu soin de conserver au *retordage*, &c. on le pèse pour en faire des quarterons, après qu'on l'a passé sur le partichoir, & qu'on a pris attentivement tous les soins que nous avons décrits pour nettoyer le fil au retour du blanchissage. Chacun des quarterons pesant de fil se divise à la vue en huit parties égales; on prend une de ces parties, on en réunit les écheveaux par une ligature commune faite du côté des centaines ou *piannes*; puis ouvrant uniformément l'ensemble de ces écheveaux qu'on appelle *patin*, on le passe sur une cheville, tenant l'autre de la main gauche qui, pendant que la droite appuie sur le milieu de l'éche-

veau, relève ce bout & le paſſe à ſon tour ſur la cheville ; on réitère cette manœuvre par laquelle la patine eſt pliée en quatre, ſans que les brins de fils ſoient mêlés ; alors on la retire, & maintenant de ſes doigts les extrémités pour empêcher quelque dérangement que ce ſoit, on la poſe ſur une planche entre quatre chevilles, & de l'une à l'autre de celles-ci on paſſe un fil pour tenir la patine dans le même état ; on diſpoſe ſucceſſivement les huit de la même manière, & quand elles ſont toutes ainſi placées l'une ſur l'autre, on les réunit par une ligature à chacune des extrémités ; puis retirant la patine de deſſus la planchette, on liſſe le fil avec un peigne de bois pour lui donner cet air agréable de propreté, & définitivement on fait deux autres ligatures à diſtances égales. Tous les quarterons de fil ainſi préparés ſont enveloppés chacun dans un papier bleu pour l'ordinaire, portant le numéro du ſixain, l'indication du prix & du lieu de la fabrique. Les ligatures, les enveloppes ſont faites quelquefois avec une ſorte de luxe qui n'a jamais rien d'eſſentiel, mais dont quelques marchands ont pris l'habitude, croyant ſans doute par cette apparence prévenir favorablement pour la qualité ; c'eſt ainſi qu'on voit, liés d'un petit fil d'or, de beaux fils envoyés pour la fabrique de dentelles.

SECTION II.

Doublage & retordage de la laine & du coton.

§. PREMIER.

Des opérations du devidage, doublage & retordage ſur les fils de laine.

Nous avons vu la laine, au ſortir de la filature, devidée en écheveaux au moyen du devidoir à rouage, dont l'aſpe a cinq quarts de tour. C'eſt ainſi que la laine eſt miſe dans le commerce, & qu'elle eſt, pour l'ordinaire, achetée par le fabricant. La première choſe qu'il faſſe, après avoir reçu la laine, eſt de devider celle pour la chaîne à l'aide d'une tournette ordinaire ſur laquelle on place l'écheveau, & du petit rouet ſimple dont la broche eſt chargée d'un *buhot* qui doit recevoir le fil. La forme de ce *buhot* eſt d'être plus evidé par le bas, c'eſt-à-dire, du côté de la patte, pour qu'il contienne plus de fil ; un peu renflé par le haut pour que celui-ci s'en échappe moins vîte quand on le retirera ; ſans rebord néanmoins pour éviter le trop de réſiſtance, & le frottement qui le fait caſſer. On conduit le fil de manière qu'il forme une figure conique, dont le plus grand diamètre ſoit ſur la partie la plus petite du buhot, vers la patte de celui-ci. Lorſqu'on a pluſieurs de ces buhots chargés, on en fiche les broches au nombre de deux ou de trois, ſuivant celui des fils qu'on veut doubler, dans une pièce de bois placée en face du rouet, de manière que les pointes de ces fuſées regardant le nouveau buhot ſur lequel les fils ſe devident enſemble par l'extrémité des fuſées, le point de rencontre du prolongement des fils ſe trouve ſur le buhot même. (*Voyez fig. 2, pl. III.*) On dirige d'une main la réunion de ces deux fils ſur le nouveau buhot, tandis que de l'autre on tourne le rouet : on fait prendre également aux fils devidés une forme conique, pour qu'ils s'échappent avec la même facilité de deſſus le buhot, lorſque celui-ci, étant placé verticalement ſur le moulin à retordre, le fil ſe tend, ſe tord & s'enroule ſur le devidoir.

On pourroit abſolument ne faire qu'un devidage, c'eſt-à-dire, doubler les fils à meſure qu'on fait les écheveaux pour en former les bobines à *retordre* ; mais il en pourroit réſulter l'inconvénient, de la part des ouvrières négligentes, qu'un fil caſſant, on laiſſât courir l'autre ſeul pendant quelque temps ; ce qui, répété, nuiroit beaucoup. Un autre inconvénient très-grand encore, ſeroit que les écheveaux plus ou moins mêlés, oppoſant enfin au devidage, par quelque raiſon que ce ſoit, plus ou moins de réſiſtance, les fils ſe trouveroient inégalement tendus au doublage : on ne ſeroit donc expoſé à rien moins, par cette économie, qu'à avoir ſouvent du fil mal uni, & preſque toujours inégal en groſſeur & en force, en ſuppoſant même, dans le premier cas, ce qui ſeroit pourtant inévitable, qu'il ne caſſât pas fréquemment au moulin à *retordre.*

Le devidage du fil pour la trame ſimple des draps & de pluſieurs autres étoffes, conſiſte uniquement, la matière ayant été teinte, ou en laine, ou en écheveaux, ou ne l'ayant point encore été, à la faire paſſer de deſſus la tournette ſur le petit canon, qui, garni pour être mis dans la navette, ſe nomme *l'eſpoule ;* cette opération eſt la même que celle du premier devidage des fils de laine. Quant aux trames doubles de diverſes étoffes, on les prépare à la manière des fils de chaîne, mais on leur donne un tord beaucoup moindre.

Le moulin d'uſage pour la laine eſt rond ; ſes différences avec le moulin dont nous avons parlé pour les fils de chanvre & de lin, ſe feront aſſez ſentir par la vue des planches & de leurs explications ; nous n'entrerons donc pas ici dans une deſcription détaillée de toutes ſes parties ; mais nous obſerverons particuliérement les effets du changement de lanterne ; changement dont on a l'uſage

dans tous les moulins, mais spécialement dans celui-ci, & dont les effets sont les mêmes partout.

Il est évident qu'en substituant tour-à-tour des lanternes de nombre différens de fuseaux, on changera par-là, le mouvement du rouage qui s'engrène dans cette lanterne. Or, ce rouage est adapté à l'axe du devidoir, lequel ne reçoit de mouvement que celui qui résulte de l'engrenement de la roue dans cette lanterne, très-variable en diamètre & en nombre de fuseaux. On fait donc tourner le devidoir aussi vîte & aussi doucement qu'on veut, lorsque le mouvement des bobines est toujours le même. Que l'on conçoive encore que le fil ne se devide de dessus la bobine, qu'en raison de ce qu'il est attiré par le mouvement de *l'aspe*, & il sera démontré que plus ce mouvement de rotation est lent, celui des bobines étant toujours le même, plus la partie du fil devidé sera torse. Il n'est donc question, pour *tordre* plus ou moins le fil, que de changer la *tourte* ou *lanterne*. On en a pour cela une grande variété; & il y a une adresse à bien juger, & du degré de *tord* qu'il convient de donner, eu égard à la qualité de la matière, à sa disposition actuelle, & à sa destination future; & à la *tourte* à placer, pour y parvenir.

Le diamètre de la *tourte* étant égal à celui de la roue, les rotations de chacune seront égales. Son diamètre étant double, celle-ci tournera deux fois, quand celle-là tournera une seule; n'étant que de moitié, ce sera le contraire: ainsi, plus la lanterne sera petite, avec un nombre de dents proportionné, pour faciliter l'engrenage, plus le devidoir tournera doucement, plus le fil sera retors; & ce degré de tord sera toujours en proportion de ce diamètre.

On a un second moyen pour opérer le même effet, & même pour le doubler en même temps si l'on veut; c'est d'agrandir ou de diminuer le diamètre du devidoir, en éloignant ou rapprochant ses côtés de l'axe, au moyen des traverses à coulisses, pratiquées par des mortaises dans l'axe même. Plus ce diamètre est petit, plus la longueur du fil devidé est de temps à s'y rouler, & plus elle se tord dans cet intervalle; *& vice versâ*.

Lorsqu'on change de *tourte*, on élève & on abaisse le devidoir proportionnément au diamètre de cette tourte, pour que la roue s'engrène toujours avec la même facilité; on l'abaisse également à l'autre bout, pour la tenir toujours dans une position horisontale. Le point extérieur de tangence du tambour n'étant pas tout-à-fait dans le plan circulaire, mais un peu en arrière, il arrive que la bobine la plus proche de chaque côté ne reçoit qu'un foible frottement de la courroie, qui même n'est pas absolument continu, les fils en sont moins tors: on pourroit remédier à cet inconvénient, par des chevilles de bois arrondies, implantées en avant plutôt qu'en arrière de ces bobines. La forme circulaire de ces moulins semble devoir *retordre* les fils inégalement, les longueurs de fils devidés étant toujours elles-mêmes inégales; & cela seroit en effet pour la première longueur des fils: mais on y remédie en amenant d'abord tous les fils au centre du moulin, les tordant en cette position, & les distribuant ensuite chacun à sa place sur le devidoir: alors le tord est égal, parce que le fil ne se devide plus pour chaque endroit, à proportion de l'espace que chacun a à parcourir, mais toujours également & en même longueur. Mais il résulte un autre inconvénient de l'inégale longueur de ces fils, celui de la différence de poids, & par conséquent celle de tension dans leur longueur. Leur position étant presque horisontale, & leur pesanteur spécifique augmentant en raison de leur longueur, il se fait aux plus longs une plus grande courbure au centre; & lorsque les fils se tordent ensemble, ils se cordent quelquefois dans cette partie par bouts de longueur proportionnée à la moindre tension, occasionnée par la plus grande distance du devidoir à la bobine.

On obvieroit à ce dernier inconvénient, en employant, au lieu de ce moulin, celui à *retordre* les soies, où la longueur des fils devidés est toujours égale, & la position de ces fils toujours verticale.

Les fils pour chaîne de camelots-laine, se retordent en blanc & à deux fois: on trouve cette pratique meilleure que de le faire en une; le tord en est plus égal & plus ferme: la première avec une lanterne de vingt fuseaux, & la seconde avec celle de quinze, plus ou moins, selon la qualité de la matière.

Les fils pour chaîne de camelots-poil & de camelots-mi-soie, se retordent en couleur, parce que le fil de laine & le fil de soie dont elles sont composées, se teignent en écheveaux séparément, l'une & l'autre matière demandant des procédés de teinture différens. On les retord aussi de préférence, & le plus souvent, malgré la double main-d'œuvre, à deux fois, avec des lanternes de quatorze, quinze à seize fuseaux, ou quelquefois à une seulement, avec des lanternes de six, sept à huit fuseaux; à proportion que les couleurs sont des nuances fortes, parce que les hautes couleurs altérant plus la matière, elle demande plus de ménagement.

La chaîne des baracans se tord comme celle des camelots, & plus ferme encore. Celle des étamines, dites *viré-fin*, ne se tord qu'une fois avec une lanterne de sept, huit, neuf fuseaux; & les *demi-fins*, avec celle de neuf, de dix & onze, & ainsi des autres. Celle des serges de Rome, de Minorque, calmandes, basins, grains d'orge, *&c.* se tord deux fois avec une lanterne de vingt à vingt-cinq fuseaux pour la première, & quinze à vingt pour la seconde, suivant encore la qualité de la matière, son état actuel & sa destination future.

Le poil de la trame des camelots-poils est simplement *viré*, ce qui est une manière de *retordre* légérement. Cette opération se fait d'une seule fois avec une lanterne de quinze, dix-huit à vingt fuseaux.

fuseaux. Ne veut-on qu'un virage très-foible ? il n'y a qu'à substituer une poulie à la roue du devidoir qui s'engrène dans la lanterne, & une corde ou une courroie passée dessus, & qui embrasse en même temps la lanterne. Cette lanterne, beaucoup plus grande que la poulie, fera tourner le devidoir beaucoup plus vîte qu'elle ne tournera elle-même; & le fil y étant amené beaucoup plus tôt, y sera moins retors.

On remarquera que la filature à corde ouverte se fait toujours de droite à gauche, & le *retordage* de gauche à droite, en sens contraire par conséquent. Chaque fil se détord un peu au premier mouvement: tous s'ouvrent, s'accrochent & s'incorporent en quelque sorte, puis ils se roulent en *hélices* & non en *spires*, comme on le dit dans l'Encyclopédie, & enfin ils forment de petites cordes; autrement chaque fil continueroit de se tordre sur soi: ils ne s'accrocheroient point l'un à l'autre, ils se tortilleroient même de distance en distance par brins séparés, ils se corderoient dans ces points. Les fils resteroient baillans, inégaux en tension & en force, & très mal unis.

On dit encore dans l'Encyclopédie qu'on a vu beaucoup de personnes qui ne pouvoient se faire des idées nettes de cette manœuvre, & qui s'opiniâtroient à prétendre qu'il falloit *retordre* les brins dans le sens où le fil avoit été tordu.

Il ne s'ensuit autre chose, sinon que beaucoup de personnes n'ont pas voulu se donner la peine de réfléchir un instant à l'objet de leur prétention, ni de jetter les yeux sur un rouet ou un moulin à *retordre*; ils auroient vu qu'il n'est aucune de ces mécaniques qui ne soit disposée pour produire son effet en sens contraire.

Ces dispositions ont toujours lieu lorsqu'il est question de *retordre* deux fils ensemble: mais lorsqu'on n'en retord qu'un pour augmenter seulement le tord de la filature, ce qui est nécessaire dans bien des circonstances, ce qui seroit avantageux ici à plusieurs égards, si l'on pouvoit se plier à cette pratique, ce qui se fait journellement à Moliens-le-Vidame, à Govilé, & en d'autres paroisses des environs de celles-ci pour la fabrique des rubans de laine qui y est considérable: alors, ou l'on file à corde croisée, si l'on ne change pas la disposition des moulins à *retordre* pour cet objet, parce qu'il faut nécessairement *retordre* dans le sens de la filature: en tordant le fil en sens contraire, les fibres de la matière se désuniroient sans ressource, & ce ne seroit plus du fil; ou l'on change en effet la disposition des moulins, comme on en use à Reims.

Je dis que cette pratique seroit avantageuse, parce qu'un fil de bonne matière en acquiert beaucoup plus de consistance, & qu'elle nous mettroit dans le cas de monter des chaînes à fils simples pour la tamise, & autres étoffes à lustrer, qui en seroient beaucoup plus susceptibles de cette sorte d'apprêts. Je dis que ces fils en acquièrent beaucoup de consistance; car j'ai vu les ouvriers, dont on vient de parler, travailler sur de semblables chaînes avec force & action, & faire ainsi jusqu'à cent cinquante aunes de rubans en un jour, un seul ruban à la fois. Les ouvriers ordinaires en font environ cent aunes; ce qui ne suppose pas des ménagemens à garder sur la matière, qui n'est cependant pas d'une qualité supérieure, mais qui, à la vérité, est filée plus gros pour cet objet, que quand on se propose de la doubler & *retordre* pour le même emploi. Il faut aussi observer, dans le cas du *retordage* à fil double, que la partie du buhot horisontal, tournée du côté de la doubleuse, lui serve de base lorsqu'il est posé verticalement sur le moulin à *retordre*; & dans le cas du *retordage* à fil simple, qu'elle soit tournée du côté opposé, en même temps que le moulin à *retordre* agit en sens contraire.

Le fil tors, lorsque c'est pour chaîne, se devide de nouveau sur des buhots, pour en former des bobines à ourdir. Ces buhots ne sont point faits comme les précédens, mais en forme de poulie alongée: ils sont plus longs & d'un moindre diamètre, mais à rebords très élevés à chaque bout, pour contenir la matière dont on les charge beaucoup, pour avoir à y revenir moins souvent: il faut cependant éviter de les trop charger, & dans la crainte que le fil ne s'éboule, & parce que son poids pourroit augmenter sa difficulté à tourner, & faire casser le fil à l'ourdissage.

On se sert dans la bonneterie d'un moulin à *retordre* qui est exclusivement demeuré pour ce genre de fabrique; on pourroit cependant l'employer utilement dans la fabrique des étoffes rases; il seroit très-propre à virer les fils, & il a de plus l'avantage de marquer les tours, quand on veut y adapter une suite de rouages semblables à ceux du petit devidoir, indiqué & calculé; mais, à la vérité, il n'est susceptible, ni d'autant de variations que le précédent, ni d'atteindre jamais à un très-grand degré de tord. C'est précisément par cette dernière raison qu'il est particuliérement convenable pour les ouvrages de bonneterie.

Un fort chassis qu'on peut voir (*pl. II, fig. 3,*) renferme un rouage dont le mouvement donné à l'aide d'une manivelle adaptée à l'axe de la grande roue, fait tourner, par le moyen des cordes de renvoi, & les bobines portées horisontalement sur une traverse en avant, & l'aspe ou devidoir soutenu par son axe entre deux piliers. Le mécanisme en est si facile à saisir, que nous n'entrerons pas ici dans de plus grands détails, toujours fatigans par les renvois continuels aux figures; mais on les trouvera à l'explication des planches. On ajoute à ce moulin, ainsi que nous l'avons dit, une horloge par laquelle on connoît le nombre de tours de chaque écheveau: c'est ainsi que cela se pratique dans la plus grande manufacture de bas que nous ayons, chez MM. Senart en Santerre. La même personne qui fait mouvoir la manivelle, veille à l'état des fils & raccommode ceux qui viennent à

se casser; on accélère ou diminue le mouvement de l'aspe, selon qu'on veut donner un tord plus ou moins grand, en plaçant la corde d'attirage dans l'une ou l'autre des rainures de diamètre différent d'une fusée adhérente à la grande roue. *Voyez les planches.*

§. II.

Retordage du coton.

Nous aurons peu de chose à dire de cette opération à laquelle on prépare le coton par des procédés semblables à ceux que nous avons décrits pour la laine.

Le coton circule dans le commerce en écheveaux formés après la filature, d'une manière fort inégale; les gens de la campagne, qui s'occupent de cette préparation, devidant cette matière, filée de différentes mains par leurs enfans ou autres, en écheveaux de grandeur arbitraire. Ce n'est, ainsi que nous l'avons observé déjà, que dans les manufactures de velours de coton, qu'il est devidé sur le devidoir calculé, dont nous avons fait sentir les avantages à l'article de la Filature.

En général, c'est au fabricant qui achète le coton, de le devider de nouveau pour le mettre sur des bobines, le doubler ensuite, & définitivement le *retordre* pour les espèces d'étoffes auxquelles cette opération est nécessaire, & qui se réduisent à-peu-près aux velours & aux basins; on retord aussi les cotons destinés à certaines broderies communes.

La mécanique à *retordre* les fils de coton est en forme d'ellipse alongée, à double rang de bobines; chacun de ces rangs a sa courroie, dont le mouvement est imprimé & communiqué par un rouage à-peu-près semblable au moulin ordinaire; ce qui est particulier à celui-ci, est d'avoir deux aspes ou devidoirs, & un cadre sinué, soutenu horisontalement par de petites colonnes, au-dessus & parallélement aux plans des bobines. Les angles saillans & rentrans sont tels que le prolongement vertical des fils du premier rang des bobines passe par la pointe des uns, & celui des fils du second rang par le fond des autres. A la pointe & au fond de ces angles sont de petits trous, de petits cylindres creux, des tuyaux, des anneaux, par chacun desquels passe un fil: il se trouve dirigé & soutenu par-là: le frottement qu'il y reçoit l'unit davantage, & en rend le tord plus égal.

Ce cadre est utile, en outre, en ce que, si les fils se cassent dans leur prolongement au-dessus, jusqu'aux aspes, au lieu de se brouiller avec ceux des autres bobines, ils retombent sur lui, où il est aisé de les prendre pour les raccommoder. (*Voyez pl. IV*, & à son explication, les différentes coupes de ce moulin, & le détail de ses parties.)

Un nouveau moyen de *retordre* avec plus d'avantage que tous les moulins indiqués ne sauroient en procurer, vient d'être découvert par le sieur Price. Nous avons eu déjà l'occasion de parler de cet artiste ingénieux au traité de la Filature, en publiant la mécanique de son invention, pour filer la laine, le coton, le chanvre & le lin. C'est cette même mécanique aux effets de laquelle il a donné une telle extension qu'elle file deux fils à la fois sur une même bobine, & à ces deux opérations, de la filature & du doublage, elle joint en même temps le *retordage* & le devidage; toutes ces opérations faites par le même agent, & sur un grand nombre de bobines, le font en même temps avec une perfection qui ne laisse rien à desirer. Mais l'administration n'ayant rien fait, à cette occasion, pour l'auteur, son intérêt m'inspireroit de m'en taire, quand la confiance ne me le prescriroit pas. Uniquement par ce motif, & toujours à mon grand regret, j'agirai ainsi en plusieurs circonstances que j'ai indiquées, ou que j'indiquerai. Je dois le dire, autant ici qu'ailleurs: je n'ai rien négligé pour faire connoître & récompenser les inventeurs de procédés utiles, soit comme encouragement à donner aux artistes, soit pour acquérir le droit de publier leurs découvertes, persuadé, la matière à part, qu'il ne reste dans les arts que la diminution de la main-d'œuvre, pour mettre à l'unisson, à cet égard, les états commerçans, à plus forte raison pour faire pencher la balance en faveur de l'un d'eux. L'amour des arts m'a souvent poussé jusqu'à y employer mes propres & foibles moyens; mais nullement secondé depuis long-temps, je ne puis regarder comme à moi, ou au public, ce qui est tout un, en ce cas-ci, puisque je n'acquiers que pour répandre, que ce que j'ai acheté, ou ce qu'on a bien voulu me donner sans restriction, & nullement ce qu'on m'a confié.

Je sais des personnes qui, avec l'assurance, non du savoir, car il ne certifie guère, mais de la présomption qui ne montre que mieux le vide par les efforts de le cacher, prétendent que d'abréger les opérations, en diminuant la main-d'œuvre, n'est point une chose si avantageuse, que même elle est nuisible au peuple; & ces personnes veulent du commerce: & elles ne voient pas que ce commerce est en concurrence, & qu'il ne tient qu'à l'industrie de l'emporter. Sans doute il importe peu, pour le bonheur d'un peuple, qu'il soit vêtu de bure ou de brocard; comme il ne résulteroit rien de plus pour son aisance de vendre pour mille écus, que de ne vendre que pour mille sols, si tout & par-tout étoit en proportion, puisque l'argent n'est richesse que comparativement; mais si la lourde masse des impôts le force, pour avoir du pain, de chercher des ressources que ne lui offre point le sol qu'il habite; que ces ressources deviennent nulles par une plus grande industrie chez un autre peuple; si les productions des arts chez le premier sont si au-dessus par le prix, & si au-dessous par la valeur, que celles du dernier les effacent, & que ni l'un ni l'autre peuple, & encore les autres peuples ne veulent plus que de celles-ci? que de-

viendront vos arts, que deviendront vos artistes? que deviendra ce peuple dont vous faites partie, hommes à grands projets & à petites vues, à grande importance & à petits moyens?

EXPLICATION DES PLANCHES.

PLANCHE PREMIÈRE.

Vignette représentant plusieurs ouvriers occupés aux diverses préparations du fil avant & après le *retordage*.

Fig. 1, le démeteur assis, mettant en écheveaux du fil de mulquinerie qui a été mis dans le commerce tout ourdi, & qui, pour la dentelle, doit être soumis au *retordage*.

A, espèce d'ourdissoir en petit, qu'on nomme simplement *devidoir*, de l'opération à laquelle on le fait servir.

B, démétoir composé d'un chassis *c*, d'un aspé ou moulinet *d*, nommé aussi *tourelle*, & qui se meut par un axe à manivelle, formé d'un fort fil de fer, & d'un *voto e*, ou traverse portant huit fiches chargées chacune d'un annelet. Ce *voto* est quelquefois séparé du démétoir, & monté sur un chassis particulier.

Fig. 2, bobineur pour le fil après le premier *retordage*. Quant au premier bobinage du fil à dentelle, il se fait de dessus le moulinet où il a été mis en écheveaux, on dégage ce moulinet de son axe, & on le place sur un axe vertical où il est maintenu par une noix, & d'où on le bobine comme le fil ordinaire; *f*, petit rouet nommé *chariot*, qu'on tourne souvent sans manivelle, & seulement en plaçant la main sur les rayons; *g*, petit devidoir ordinaire ou tournette.

Fig. 3, le particheur occupé à étendre & à nettoyer les écheveaux de fil au retour du blanchissage; il est ordinairement assis, & il tient d'une main un petit bâton avec lequel il ouvre & tend l'écheveau, & de l'autre un couteau dont il se sert pour couper les nœuds, & ôter les ordures qui peuvent s'y trouver; *h h*, les montans du partichoir; *i i*, barre supérieure de trois pouces de large & d'un pouce d'épaisseur, dont les angles sont abattus pour qu'ils ne coupent pas les fils, & qui se pose dans deux crochets de bois fixés aux montans; *l l*, barre inférieure qui se place suivant les écheveaux à plus ou moins de distance de la première, par des chevilles ou boutons de fer qu'on fait entrer dans les trous pratiqués aux montans.

Fig. 4, l'étriqueur passant le fil dans l'étrique pour le lisser, après que le fil, au sortir du partichoir, a été balancé, mis en tas de même finesse & séparé par demi-livres, travail qu'on appelle le *pacage*.

Fig. 5, le patineur, mettant l'écheveau passé à l'étrique sur une cheville où il le plie en deux d'abord, puis en quatre; après quoi il met cet écheveau nommé alors *patine*, sur la petite planche *m m* garnie de quatre chevilles; puis ayant ainsi rangé huit patines les unes au-dessus des autres, il les lie & les enlève de dessus la planche pour unir le fil en le peignant légérement avec un peigne de bois.

Bas de la planche.

Fig. 6, le démétoir vu en grand avec le voto.

Fig. 7, 8 & 9, le devidoir, le voto & le démétoir; les deux derniers séparés & le fil disposé sur tout comme il doit l'être pour la formation des écheveaux.

Fig. 10, baquet où l'on met tremper les fils avant de les tordre une seconde fois.

Fig. 11, poteau auquel doit tenir une cheville où l'on passe les écheveaux, pour les faire égoutter, à mesure qu'on les retire du baquet.

Fig. 12, l'étrique dans laquelle on fait passer les écheveaux de fil en les serrant fortement.

PLANCHE II.

Fig. 1, moulin à *retordre* les fils fins à dentelles & autres. Ce moulin, dont l'usage est décrit dans le texte, y est lui-même suffisamment expliqué pour qu'on puisse y avoir recours.

Fig. 2, bobine, garnie de sa broche & de son fil d'archal, vue en grand.

Fig. 3, moulin à *retordre*, d'usage dans la bonneterie pour les fils de laine & de coton; A, est la manette ou manivelle ajustée à l'arbre de fer B, qui traverse la grande roue C, qui donne le mouvement à toute la machine. Cette grande roue est cavée sur sa circonférence, & dans sa cavité il entre une corde un peu grosse, laquelle enveloppant la petite roue D, placée sur l'arbre qui supporte la roue de pièce E, cavée aussi très-légérement & recevant la corde fine F, qui passe sur les poulies G & N, adhérentes aux bobines ou fusées, elle leur donne le mouvement pour *retordre* le fil double qu'elles soutiennent.

H, même figure, est une entaille faite dans une pièce de bois K L, nommée le *sommier*. Dans cette entaille entre une pièce mobile de bois ou de fer M, à laquelle est attachée une petite poulie I, sous laquelle passe la corde fine F, qui donne le mouvement aux bobines. Cette pièce M & les deux autres qui ne sont pas marquées, s'élèvent & se baissent suivant le besoin, & servent à donner l'extension ou le relâchement nécessaire à la

corde passée sous la poulie I, & conduisent cette corde comme on la voit, c'est-à-dire, des deux premières bobines en-dessus, sous la première poulie; de la première poulie en-dessous, dessus les deux secondes bobines; des deux secondes bobines en-dessus, sous la seconde poulie; de la seconde poulie en-dessous, dessus les deux troisièmes bobines, & ainsi de suite: d'où il arrive que toutes les bobines tournent dans le même sens.

O, même figure, est une fusée cavée, adhérente à la grande roue C, à laquelle elle est attachée; elle sert à placer dans ses cavités la corde nommée *d'attirage*, qui, passée en recoude sur deux poulies longues P Q, & croisée à une poulie semblable R, *fig. 4*, enveloppe la roue marquée S, qui fait partie de l'aspe X, dont l'arbre passe dans les deux piliers T qui le soutiennent, & lui donnent la liberté de tourner & recevoir la soie des huit bobines qui composent huit écheveaux. On a pratiqué au montant où sont attachées les poulies P R, des trous, afin de déplacer à discrétion les poulies, & rendre la corde qui passe sur elles plus ou moins tendue. Cette fusée, composée de huit cavités dont les diamètres sont différens, sert encore à donner à l'aspe un mouvement plus lent ou plus prompt, selon qu'on veut un tord plus ou moins grand au fil travaillé; ce qui est opéré en plaçant la corde d'attirage dans les cavités plus ou moins grandes; & selon que le besoin l'exige; Y, est une des grosses pièces du bâtiment du rouet.

Z, même figure, est une verge de bois bien polie, sous laquelle passent les huit fils tordus, & qui se tordent encore jusqu'à ce qu'ils soient sur l'aspe ou devidoir.

La *figure 4*, montre une partie de rouet vue de côté, la fusée O, la roue de pièce E, & la petite roue D, sur laquelle est passée la corde de la grande roue qui donne le mouvement aux huit bobines ou fusées: elle indique encore de quelle façon est passée la corde qui donne le mouvement à l'aspe ou devidoir X.

La *fig. 5*, représente le sommier marqué K & L, & la *fig. 6*, la forme de l'aspe ou devidoir.

Les autres figures sont des détails qu'il est facile de comprendre; ainsi on voit au-dessus de la *fig. 5*, une poulie séparée avec son soutien; & dans la *fig. 5*, l'entaille qui la reçoit.

A côté de cette *fig. 5*, on voit les parties d'assemblage de la verge de bois; au-dessous de la *fig. 6*, le canon *b c* de la bobine *c*; & en *d*, une des poulies vides qui servent à conduire la corde de bobines en bobines. Voici donc le mouvement de cette machine. La manivelle A fait tourner la grande roue C C, les roues D & E, & la fusée O; la fusée O, les poulies P Q; les poulies P Q, la poulie R; la poulie R, l'aspe S T, qui tire les fils de dessus les bobines. Quant à la roue E, elle fait mouvoir toutes les bobines. Quant aux directions de ces mouvemens, elles sont données par les cordes ouvertes ou croisées. Quand les cordes sont ouvertes, les mouvemens sont dans le même sens, & en sens contraire quand les cordes sont croisées.

Fig. K, cartouche inséré dans cette planche & représentant le collage des chaînes: deux ouvriers collent une chaîne en la trempant dans l'eau de colle; après quoi ils la tordent pour en faire sortir ce qu'on nomme le *brevet*, c'est-à-dire ce que la laine auroit pu prendre de trop de colle.

PLANCHE III.

Fig. 1 & 2, moulin à *retordre* les fils de laine, vu en travail de deux côtes opposés. L'homme placé en dehors tourne la manivelle, & donne le jeu à toute la machine: une fille en-dedans raccommode les fils à mesure qu'il en casse.

L'axe de la manivelle est commun à deux roues de champ, qui, par conséquent, sont parallèles. La première s'engrène en-dessous, perpendiculairement au tambour S; la seconde *b*, la *tourte*, espèce de lanterne qu'on change à volonté en d'autre plus ou moins grand diamètre, s'engrène en-dessus dans la roue *c c*, dont l'axe prolongé devient celui de l'aspe *d d*.

La courroie M se croise sur le tambour, & court sans fin entre les broches, pour les faire tourner par le frottement, & les pouliots de rejet, qui la soutiennent en même temps qu'ils la pressent légérement & également contre toutes ces broches.

Cette courroie, suivant les circonstances, se serre ou se lâche, quelquefois au moyen d'une poulie horizontale placée en V, *fig. 3*, qu'on avance ou qu'on recule avec une vis, comme il est indiqué dans le texte. Ici c'est un rouleau tournant sur son axe, dont la base est fixée, & le haut mobile dans une mortaise, pour l'avancer, le reculer & l'arrêter avec une cheville, *fig. 4*, *Z*.

L'inclination de ce rouleau nécessite une autre cheville, qui y est implantée au-dessus de la courroie, pour la maintenir dans son niveau. Dans quelques moulins, on se sert d'un poids pour opérer cette tension de la courroie toujours égale.

C C, banquette qui soutient les broches dans leur situation verticale, & au-dessus de laquelle sont les bobines, dont les fils s'élèvent dans la même direction, jusqu'au haut du métier en *e*, d'où passant par des anneaux, on les voit converger jusque sur l'aspe, & y former des écheveaux parallèles.

Fig. 3, plan du moulin.

A A, piliers qui en soutiennent la charpente.

B B Q R, intérieur & première banquette, dans laquelle, sur verre ou caillou recouvert & contenu par la pièce de bois refendue pour s'y encastrer, pivotent les broches garnies des bobines, ainsi que les broches servant d'axe aux pouliots.

Les points noirs serrés sur cette banquette, indiquent la base des broches qui portent les bobines:

ceux qui sont plus écartés, celle de l'axe des poulies, & la raie circulaire qui passe entre les unes & les autres, la courroie sans fin qui tourne de R, en S T V X, 8989.

S, tambour horizontal.

aa, roue de champ dans laquelle il s'engrène.

b, tourte dont l'axe est le même que celui de la roue précédente.

cc, roue qui s'engrène dans la lanterne *b*, & dont l'axe prolongé forme celui de l'aspe.

Fig. 4 & 5, vues intérieures du moulin de face & par côté. Il est inutile de répéter les lettres qui sont toutes correspondantes aux mêmes parties de la figure précédente, ou qui indiquent des parties plus développées dans la figure suivante : mais il faut remarquer la roue isolée *hh*, qui est la même que celle *cc*, vue du côté opposé, dont la vis sert à élever ou à baisser l'axe de l'aspe, suivant la grandeur du diamètre de la tourte ou lanterne, dont on en voit *b* isolée, de rechange.

Fig. 6, vue extérieure d'une partie plus développée du moulin.

B B C C, banquettes.

M M, courroie.

N, point d'appui de l'axe des pouliots.

H, tasseau refendu & encastré dans la banquette, pour diriger & contenir les broches sur leur appui.

G, bobines.

D E, buhots ou bobines avant qu'elles soient garnies.

F F, bobines ou buhots garnis.

G, broches qui portent les bobines sur le moulin.

K, tasseau encastré, dans lequel tournent les broches.

I, verre ou caillou sur quoi ils pivotent.

P, axe des pouliots Q.

Fig. Z, manière de doubler des fils; S, pièce appuyée sur un mur, & portant le nombre de bobines dont on veut réunir les fils; P, la roue du rouet par le moyen duquel on les devide ensemble.

Planche IV.

Fig. 1, moulins à *retordre* les fils de coton doublés pour la chaîne des velours: O, roue de champ, à l'axe de laquelle est adaptée la manivelle, qui, tournée par un homme, donne le jeu à toute la machine.

Les dents ou fuseaux de cette roue s'engrènent dans ceux du tambour horizontal N, dont l'axe vertical P est aussi celui d'une lanterne, dont les fuseaux s'engrènent dans ceux d'une nouvelle roue de champ, plus élevée & plus parallèle à la première O.

L'axe de cette nouvelle roue se prolonge de part & d'autre, & est commun à deux autres lanternes parallèles, dont les fuseaux de chacune s'engrènent dans ceux d'autres roues de champ, lesquelles roues sont chacune l'un des cadres des deux aspes T V très-alongés, posés parallélement au-dessus du moulin, & sur lesquels s'enroulent par écheveaux, les fils de chaque bobine, devidés à mesures & retors dans l'intervalle.

D D, premier cadre elliptique, base, plan inférieur dans lequel pivotent, sur du verre ou sur des cailloux, les broches servant d'axe aux bobines & aux pouliots de support de la courroie.

G G, courroie sans fin, qui, après avoir passé sur le tambour, pris une direction différente contre le rouleau I, vertical & tournant sur son axe, presse les broches du premier étage; comme la courroie H H, après avoir également passé sur le tambour, au-dessus de la première, & avoir changé de direction contre le rouleau K, presse les broches du second étage.

Ces directions de la courroie, convergentes du tambour aux rouleaux de cette extrémité, divergentes ensuite, commencent en ce point à indiquer les deux côtés de l'ellipse, dont l'élévation des broches donne le plan; elles le suivent & le terminent chacune sur le troisième rouleau de chaque étage, placé à l'extrémité opposée des deux précédens.

E E, première banquette, percée pour maintenir les broches du premier rang dans leur situation verticale, & dont le prolongement intérieur sert d'appui, sur un plan concentrique, aux broches du second étage également maintenues dans leur situation verticale, par la banquette F F, vue de M en M.

X X, cadre sinué, soutenu horizontalement par de petites colonnes au-dessus, & parallélement aux plans précédens. Les angles saillans & rentrans sont tels que le prolongement vertical des fils du premier rang des bobines passe par la pointe des uns, & celui des fils du second rang par le fond des autres. A la pointe & au fond de ces angles sont de petits trous, de petits cylindres creux, des tuyaux, des anneaux, par chacun desquels passe un fil : il se trouve dirigé & soutenu par-là; le frottement qu'il y reçoit l'unit davantage, & en rend le tord plus égal.

Ce cadre est utile, en outre, en ce que, si les fils se cassent dans leur prolongement au-dessus, jusqu'aux aspes, au lieu de se brouiller avec ceux des autres bobines, ils retombent sur lui, où il est aisé de les prendre pour les raccommoder.

Fig. 2, vue d'oiseau de la mécanique.

G, manivelle & son point d'appui.

O, première roue de champ.

N, tambour dans lequel elle s'engrène.

Q, lanterne verticale qui s'engrène dans la seconde roue de champ R.

S S, deux lanternes horisontales, dont l'axe est commun à la roue R, & qui s'engrènent, de part & d'autre, dans les roues T T de champ, & de plan à angle droit de celui de la roue R.

Les lignes ponctuées T V & autres parallèles, indiquent les deux aspes sur lesquels les fils doublés & retors se devident.

DD, plan du premier étage.

GG, direction du premier rang des bobines ; & de la courroie inférieure, passant sur les rouleaux II d'une part, & sur le rouleau L de l'autre.

Y, direction du second rang de bobiues, & de la courroie supérieure, passant sur les rouleaux KK & M.

XX, chassis supérieur.

ZZ, côtés intérieurs de ce chassis, dont l'expansion extérieure, taillée en languettes, pour le passage des fils des deux étages, est aussi indiquée par la lettre Y.

Fig. 3, mouvement vu de face dans la direction de l'axe de la manivelle, & de la roue O, laquelle s'engrène dans le tambour horisontal N, dont l'axe élevé supporte la lanterne I; celle-ci s'engrène dans la roue de champ R, qui a son axe commun avec les lanternes SS, lesquelles s'engrènent dans les roues TT, qui sont chacune l'un des cadres du bout des aspes T.

Fig. 4, coupe transversale du moulin, vu du côté du mouvement.

DD, base au premier étage, sur laquelle pivotent les broches qui supportent les bobines, & celles de soutien de la courroie du rang inférieur.

EE, base du second étage, au-dessus de laquelle s'élèvent les premières bobines, & d'où partent les broches de celles du rang supérieur, vues au-dessus du plan FF.

XX, coupe du chassis festonné, dont les points saillans & rentrans des angles dirigent les fils doublés des bobines EE, FF, comme il est indiqué par les lignes ponctuées sur les aspes ou devidoirs TT, lesquels sont mus, comme aux figures précédentes, par les lanternes SS; & celles-ci par la roue R, qui s'engrène dans la lanterne Q.

Fig. 5, mouvement vu de profil, & plus développé que dans la *fig. 1*.

O, première roue mue par la manivelle.

N, tambour où elle s'engrène.

Q, lanterne élevée sur l'axe prolongé du tambour.

R, roue dans laquelle la lanterne s'engrène.

T, rouage de l'aspe.

I & K, rouleaux tournant sur leur axe, & sur lesquels passent les courroies.

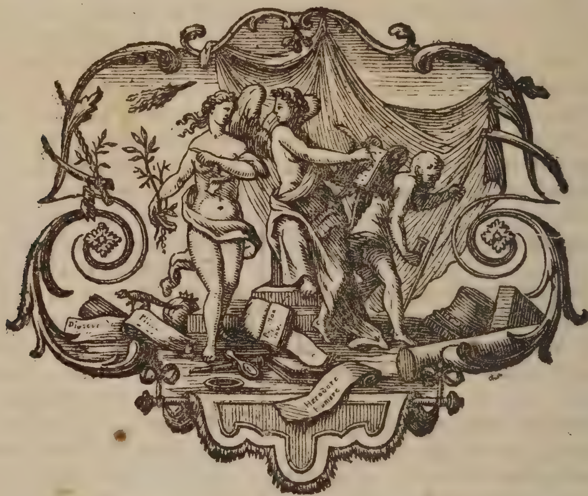
D, premier plan.

G, première courroie.

E, second plan.

H, seconde courroie.

F, troisième plan.



RUBAN.

RUBAN, f. m. (*vitta*, *tœnia*, *lemnifcus.*) RUBANIER, ouvrier qui fabrique des *rubans*, (*tœniarum textor.*)

Ruban, nom générique d'un tiffu étroit, varié par les matières & les couleurs, fervant à lier, à joindre ou à orner d'autres tiffus, des vêtemens, des meubles, *&c. Rubannerie :* on comprend fous ce mot tous les objets & toutes les opérations qui ont rapport à la fabrique des *rubans*. *Rubanier*, ouvrier qui fait ou qui vend des *rubans*.

§. PREMIER.

Des diverfes fortes de rubans & des qualités qui les diftinguent.

Nous avons décrit à l'article de la *paffementerie*, la fabrication des *rubans* figurés, des galons & livrées, ainfi que les métiers fur lefquels on les fait. L'idée qu'on aura prife de ces objets ne permettra pas de les confondre avec ceux dont il eft ici queftion ; ils en diffèrent fenfiblement : nous les diviferons par les différentes matières dont ils font compofés, favoir, en *rubans de fils*, *rubans de laine*, *rubans de filofelle* & *rubans de foie*. On les fabrique, ou une feule pièce par métier, comme tant d'autres étoffes, ou plufieurs à-la-fois fur un métier que nous décrirons. Dans le premier cas, ils font faits fur des métiers pareils à ceux des étoffes d'un tiffu femblable : pour éviter les répétitions, nous renvoyons à ces grandes parties les détails de leur mécanifme.

Les *rubans de fil* font fabriqués d'après les procédés du toilier, fur un métier femblable au fien, mais un peu plus léger : la largeur de la chaîne fait toute la différence entre la toile & le *ruban :* ils fe font en très-grande quantité en Normandie, principalement à *Forges* & au pays de Caux, en fil de lin; en Auvergne, où l'on entend très-bien cette main-d'œuvre, & dont les *rubans* font eftimés pour leur qualité. Ceux qui fe fabriquent chez l'étranger nous viennent par la Hollande & la Flandre ; c'eft au pays de Juliers, principalement à *Elberfetd* & aux environs, qu'on trouve la plus belle & la plus confidérable manufacture que l'on connoiffe de *rubans* de cette efpèce.

Les *rubans de laine* fe font de la même manière que les précédens ; ils font l'objet du principal commerce de Poix en Picardie ; il s'en fait à Queve-villiers, Moliens-le-Vidame & autres villages fitués entre Poix & Amiens, pour cent mille écus par an, à cinquante fols la pièce, l'une dans l'autre. La pièce eft divifée en deux demi-pièces de vingt-quatre aunes chacune. On tire les laines du côté de S. Quentin, comme de qualité inférieure & à plus bas prix que celles du canton. Ces *rubans* fe font très-rapidement ; on a vu des ouvriers en faire jufqu'à cent cinquante aunes dans un jour ; mais, tout compenfé, on peut en général établir que chaque ouvrier en fait cinquante aunes par jour. Les largeurs font depuis fix lignes jufqu'à dix-huit ; ils fe débouchent en plus grande partie par Rouen.

Les *rubans de filofelle* ou bourre de foie font connus fous le nom de *padous :* ils fe fabriquent en plus grande partie à Saint-Etienne, aux environs & jufqu'aux approches de Lyon ; on les gomme ordinairement.

Généralement tous ces *rubans* fe font à pas fimple, à grains de toile & à lifières unies ; quelquefois ils font croifés, & quelquefois auffi leurs lifières font dentelées : ils ne fauroient être figurés qu'au moyen d'une augmentation de marches, de lames, de liffes, *&c.* & le jeu diverfement combiné de toutes les parties correfpondantes de l'armure; cette complication les feroit rentrer dans la claffe de ceux approchant des galons, dont nous avons parlé ci-deffus, en renvoyant à la *paffementerie*.

Nous n'ajouterons aucune diftinction aux *rubans* de fil, de laine & de filofelle ; ils font écrus, blanchis & teints, rayés ou d'une feule couleur, unis ou croifés, plus ou moins larges, plus ou moins fins.

Les *rubans de foie* font également fujets à plufieurs de ces accidens ; mais il n'arrive point, non plus qu'aux étoffes de foie, qu'on attende à les teindre après la fabrication : on les travaille toujours en matière teinte. Ces *rubans* fe font en unis comme le taffetas, ou à gros grains, comme le pékin, le gros-de-naples, *&c.* qu'ils fe croifent fur le *pas* d'une ferge ou d'un fatin quelconque, & fe travaillent de même : il eft ordinaire, au contraire des *rubans* de fil ou de laine, de les fabriquer dentelés. On diftingue encore les *rubans* de foie en *rubans brochés & en rubans veloutés :* les premiers fe font à la tire & avec autant de petites navettes qu'il y a de couleurs pour former les fleurs ou varier le deffin. C'eft la même marche que pour les étoffes brochées, (*voyez* l'article *Brochée* au mot SOIERIE). S'il n'eft queftion que d'un petit deffin qu'on puiffe exécuter fans tire, mais par le moyen des marches, *voyez* au même mot, l'article de la fabrication des étoffes de ce genre.

On varie prodigieufement les *rubans* de foie par la qualité des foies qu'on emploie dans leur fabrication, par la combinaifon de ces foies difpofées

en chaînons ou sur des navettes, & par celle des couleurs; enfin par la largeur qu'on donne aux *rubans.* De la beauté de la soie & de la grosseur respective de la chaîne & de la trame résultent la qualité, l'éclat du *ruban*, & son plus ou moins de grains.

Pour les *rubans* de taffetas la chaîne est d'organsin, & la trame, de poil d'Alais : l'une & l'autre sont les mêmes pour le *ruban gros grains ;* mais elles sont beaucoup plus forcées. On travaille le *ruban taffetas* à quatre marches, lorsqu'on y pratique du luisant près de la lisière : on sait que le luisant se forme de plusieurs fils de chaîne réunis, qui n'étant pas pris à deux ou trois coups de suite, restent en-dessus pour passer ensuite dessous autant de coups. Au reste, on varie, même dans le choix des soies, & l'on en indique la qualité par la dénomination du *ruban*, comme : *ruban de taffetas*, organsin, tant en chaîne qu'en trame, de 18 deniers : *ruban de satin*, organsin pour chaîne, de 26 deniers; la trame, poil d'Alais, première qualité, *&c.*

Le *ruban anglois* se fait à chaîne d'organsin, mais à trame de fina, qui, ainsi que toutes les soies de la Chine, est une soie écrue; mais la chaîne & la trame sont chacune dans leur genre, de belle soie bien choisie. On fait ces *rubans* très-légers en matière, & on les cylindre avec ménagement : ces deux choses, jointes à la beauté de la soie, leur donnent le brillant qui les met en faveur : quelques ouvriers les gomment, mais c'est une mauvaise méthode qui n'est propre qu'à parer, pour le premier coup d'œil, la marchandise de mauvaise qualité.

Les *rubans* nommés simplement *galons*, dont on se sert à border les meubles, *&c.* sont faits avec un organsin commun pour la chaîne, & une trame beaucoup plus grosse que celle des autres *rubans ;* c'est à cela qu'ils doivent l'air épais & la grosseur qui bornent leur usage aux objets que nous venons d'indiquer.

Ces diverses espèces de *rubans* peuvent également être *brochées*, *satinées*, *doubletées*, *tripletées*, &c.

Les brochés se font à la tire, comme nous l'avons exprimé, avec le nombre de navettes proportionné à celui des couleurs employées; on entend par *doubletés*, ceux dont le dessin est formé par autant de petites chaînes sur-ajoutées qu'il y a de couleurs, & dont le nombre est désigné par la dénomination de *simpleté*, *doubleté*, *tripleté*, &c. Il faut cinq marches de satin pour les *rubans* satinés, deux marches de lisière & la marche de crin pour les dents. Les *rubans* simpletés, doubletés, *&c.* pourroient se faire à la mécanique ordinaire; mais, en général, tout dessin compliqué s'exécute d'une manière plus parfaite sur un *ruban* seul, avec le métier à hautes-lisses.

Nous le répétons, ces procédés rentrent immédiatement dans ceux de la fabrication des étoffes de soie, & c'est-là qu'on doit les étudier. Il en est ainsi des *rubans* à bandes satinées sur un fond de *ruban* anglois; cannelés, bouillonnés; à double fond de satin, ou autres, en deux couleurs, brochés des deux côtés, à dessin différent, si l'on veut, en or, en argent & en soie de toutes couleurs.

Enfin les *rubans* varient par leur largeur : on en fait depuis deux lignes jusqu'à ces larges ceintures dont se servent les ecclésiastiques : ceux de deux lignes, *rubans* anglois, s'emploient à broder : on en fait en commun pour les libraires, *&c.* Ces diverses largeurs de *rubans* sont distingués par numéros, depuis une demie jusqu'à onze : ceux au-dessus, jusqu'aux ceintures d'abbés, les plus larges qu'on ait fait, n'ont plus de numéros. Le n°. $\frac{1}{2}$ est entre deux lignes & deux lignes & demie de largeur : on en fait sur la mécanique jusqu'à 30 & 36 pièces à-la-fois. Du n°. 1 & 2 $\frac{1}{2}$, 24 pièces : du n°. 2 & 2 $\frac{1}{2}$, 20 pièces : n°. 13, 15 à 16 pièces : n°. 4, 14 pièces : n°. 5, 10 à 12 pièces : n°. 6, 8 à 10 pièces : n°. 7, *idem :* n°. 8, 7 à 8 pièces : n°. 11, 6 pièces : des ceintures & des cordons d'ordres, 4 pièces; mais on fait toujours les plus beaux *rubans*, un seul à la fois, le travail en est plus perfectionné.

Les maîtres *rubaniers* de Paris achètent leurs soies teintes; elles coûtent de 52 à 54 liv. la livre de 15 onces; les couleurs fines vont jusqu'à 57 liv. pour les soies de Piémont, organsin; les soies de trames vont à 30 liv. la livre, & celles en couleurs fines jusqu'à 40 & 42 liv.

Pour les ceintures & les cordons d'ordres, on tierce chaque fil, c'est-à-dire, qu'on met trois fils de soie par maille, au lieu qu'on n'en met que deux pour les ouvrages ordinaires : la *faveur*, le *signet de livre ou raconis*, le *galon* & le *passe-fin* se travaillent à fil simple : ce fil simple est toujours une soie montée, un organsin : à ces derniers ouvrages on ne met ordinairement que quatre fils simples par dent; aux *rubans* ordinaires, quatre fils doubles & jusqu'à six par dent, les six doublés font douze fils, & les triplés, dix-huit.

Les fils pour ceintures de *lévites* ne sont pas triplés comme aux ceintures d'abbés, & pour les cordons d'ordres : les premières en seroient plus belles, il est vrai, mais elles seroient trop chères.

On débite une grande quantité de *rubans* aux foires de Francfort, de Leipsick & de Lubeck : Pétersbourg en fait une très-grande consommation, sur-tout des plus beaux. On envoie en Italie ceux des plus basses qualités : on en envoie également en Espagne, quoiqu'ils y soient prohibés : on en fait aussi passer en Angleterre, de même qu'il nous vient des *rubans* anglois, malgré la prohibition de part & d'autre.]

Quant à la fabrication, il en est de Paris, comparé à Lyon, comme pour la fabrication des étoffes de soie; Paris a la réputation, mais Lyon fait la plus grande quantité.

On fabrique des *rubans* brochés en Flandre & au Bas-Rhin : on en fait en Suisse, mais on en fait

fait auſſi beaucoup au Bas-Rhin & dans d'autres cantons de l'Allemagne, de brochés en or & en argent, le plus ſouvent faux : il eſt prodigieux combien il s'en conſomme de ce genre dans les vaſtes contrées de par-delà le Rhin, le Danube, l'Elbe & même l'Oder : on y rencontre peu de femmes qui ne s'en parent en les appliquant ſur leur coëffure, ſur le corps de robe, ou ſur la jupe. Ceux qu'on fait à Crévelt ſont de la plus grande légéreté; cette ville en fournit prodigieuſement; elle fait les unis par la mécanique connue, les brochés un ſeul à-la-fois, l'équipage ou armure en-deſſus, & la tire ſe faiſant par la marche. Quant aux veloutés, nous en parlerons plus bas : ce ſont encore les fabriques de Bâle qui fourniſſent en grande partie à cette conſommation. Les *rubans* ſont l'objet du commerce le plus conſidérable de ce canton, dans lequel on en compte cinq mille métiers de toute eſpèce : on les porte aux foires de Francfort & de Leipſick; ils ſe répandent non-ſeulement dans toute l'Allemagne & la Suiſſe, mais en Italie, & même en France : il s'en fait cependant en très-grande quantité à Saint-Chaumont dans la montagne du Velay, & dans les environs, qui ſont dits de la fabrique de Saint-Etienne, du lieu principal qui les entretient : nous en avons déjà fait mention en parlant des *rubans* de filoſelle. Ceux de toutes les ſortes s'y fabriquent également & donnent lieu à un commerce conſidérable, ſujet à des criſes, comme tous les commerces de fabriques principalement, par la ſubite & trop grande cherté des matières premières : alors il arrive ſouvent que des marchands ne pouvant ceſſer un moment de gagner, & s'inquiétant peu des ouvriers qui ſont autour d'eux, tirent des *rubans* de la Suiſſe, de Bâle ſur-tout, qu'ils expédient & vendent enſuite, comme du crû du pays, quoiqu'ils leur ſoient bien inférieurs.

On connoît, dans les fabriques de Saint-Etienne, le métier à *rubans*; mais on n'y ſait faire ſur le même métier qu'une pièce de *ruban velouté*.

Long temps je cherchai, non le moyen d'en faire pluſieurs enſemble par un mécaniſme ſimple; je concevois la poſſibilité de faire aller & venir à-la-fois autant de navettes qu'on voudroit, ſans l'attirail du grand métier à *ruban* que nous décrirons ci-après : mais par un mouvement du pied ou de la main de l'ouvrier, monté ſur ſon métier, & y agiſſant d'ailleurs comme il fait ſur le métier à une ſeule pièce : la ſeule différence conſiſtant en ce que ſur celui-ci, à chaque pas, il lance la navette d'une main dans l'autre, & que ſur le premier métier ces navettes ſont chaſſées, d'aller & de retour, ou par le mouvement même du cadre où elles ſont caſées ſur la même direction, ou par l'impulſion qui leur eſt donnée à-la-fois, mais à chacune en particulier par autant de reſſorts.

Je ne ſais ſi alors il exiſtoit en France quelque métier de ce genre pour les *rubans* unis; je n'en avois vu nulle part; mais j'ai des raiſons de ſoupçonner qu'on n'y connoiſſoit point la manière expéditive de fabriquer & de couper en même temps & à-la-fois pluſieurs pièces de *rubans* veloutés : leur bas prix me perſuadoit qu'on ne devoit pas les couper comme le velours ordinaire. J'en conférai avec des artiſtes, avec des fabricans; j'en écrivis dans pluſieurs provinces; je ne pus tirer aucun éclairciſſement : on n'avoit pas d'idée de ce que je demandois : je calculai néanmoins qu'il ſe conſommoit dans le royaume, année commune, pour 12 à 1500000 liv. de ces ſortes de *rubans*, ſoit en couleur, & même en noir, employés à galonner les corps de jupes des payſannes, principalement dans quelques-unes de nos provinces méridionales, où ils ſont connus ſous le nom de *tavelles*, ſoit en noir ſeulement, plus fins, plus ras, plus ſerrés, & en toute largeur pour bracelets, colliers, bords de chapeaux, *&c.*

Long-temps, dis-je, je cherchai le moyen de couper ces *rubans*, mais je cherchai inutilement, juſqu'à ce qu'un ſoldat m'apprit, en 1774, qu'il en avoit vu faire, ou qu'un de ſes camarades lui avoit dit en avoir vu à Crévelt, mais qu'il ne ſe ſouvenoit de rien autre.

Je fis un mémoire; & de l'une des obſervations qu'il contenoit, ce que je viens de dire eſt le réſumé. Je remis ce mémoire à l'adminiſtration du commerce; il détermina le voyage d'Allemagne de 1775, & mon retour par Crévelt, le pays du monde où l'on eſt le plus diſſimulé, le plus défiant ſur les arts qu'on y exerce. Il importe peu de ſavoir comment je parvins à avoir la manière de fabriquer & de couper les *rubans* veloutés; je la vis & je l'ai divulguée : mais, comme des circonſtances étrangères à l'objet ont renverſé l'établiſſement où mes avis l'avoient fait entrer comme partie; comme elle n'a point été publiée, & que je ne ſache aucun lieu en France où on la pratique encore, la voici. Ce métier, le même que celui ſur lequel ſe fabrique le velours ordinaire, avec la variété du mouvement du cadre & du jeu des navettes du premier métier indiqué ci-deſſus, eſt garni d'autant de *rubans* de largeurs plus ou moins grandes, égales ou diverſes, qu'il peut contenir de navettes : celles-ci marchent à-la fois par le mécaniſme dont nous avons parlé : l'ouvrier paſſe de ſuite & ſans couper, cinquante, ſoixante, juſqu'à ſoixante-dix verges de cuivre, plus ou moins fines, non cannelées : lorſque ſa *tablée* ou *paſſée* eſt achevée & qu'elle en eſt garnie, il lève le temple, &, avec une mauvaiſe lame de raſoir, emmanchée plus court que ces lames ne le ſont ordinairement, liée ferme au manche, il coupe le poil en raſant ſur les broches, qu'il ſoutient pardeſſous en ſoulevant un peu l'étoffe avec la main gauche, & obſervant de laiſſer, ſans le couper, le poil des deux ou trois dernières broches, pour ſoutenir, dans la ſuite du travail, la chaîne dont il eſt formé.

La *dent de rat* eſt toujours faite par le moyen

d'un fil de laiton, & non par des crins : ce fil ne marche pas, mais la *dent de rat* coule dessus à mesure; & pour qu'il ne soit pas trop bandé, il y a sur le derrière des poids proportionnés à la tension qu'on veut lui donner. S'il reste quelques filets qui excèdent le velouté, l'ouvrier, à chaque passée, les coupe avec des ciseaux; il tient toutes ses verges devant lui sur la partie de l'étoffe fabriquée, recouverte, pour la facilité & la propreté du travail.

§. II.

De la fabrication des rubans, & de la mécanique qu'on y emploie.

Nous venons de considérer les diverses sortes de *rubans*, & d'en indiquer les variétés : nous avons vu qu'on pouvoit établir cette première division sur la différence des matières qui les composent; mais cette distinction en espèces n'entraîne pas toujours une diversité de travail, & le *ruban* uni à pas simple, fait en fil, en laine ou en filoselle, se fabrique comme la toile, sur un métier à-peu-près semblable à celui de ce dernier tissu, & avec la même simplicité. Quant aux *rubans* faits de soie, nous avons également remarqué que la fabrication devoit en être rapportée à celle des étoffes avec lesquelles chacun de ces *rubans* avoit de l'analogie; ainsi les *rubans* de taffetas, de satin broché, *&c.* aux étoffes de même nom, dont ils ne diffèrent que par la largeur de la chaîne & la dent formée de part & d'autre sur les lisières; la moindre idée de fabrication suffira pour qu'on se rappelle que ces dents sont faites à l'aide d'un crin tendu de part & d'autre de la chaîne parallélement avec elle, & qui lève à son tour par la lisse qui le maintient, après plus ou moins de pas, selon la distance qu'on veut mettre entre les dents.

Les *rubans* figurés, dont nous avons parlé à la *passementerie*, avec les galons sur le métier desquels ils se font, se travaillent encore sur la grande mécanique à rouages doubles, dont nous donnerons les *planches* avec les explications : on fait aussi des *rubans* unis & brochés, plusieurs à-la-fois, à cette même mécanique, où l'on augmente le nombre des marches, des lisses & des roues, suivant le besoin; mais les pièces en sont si multipliées, elle est tellement compliquée, que nous ne placerons ici cette mécanique, déjà donnée dans l'Encyclopédie, que pour faciliter sa comparaison avec celle dont nous allons parler. Le jeu de cette dernière, copiée sur l'autre, mais très-perfectionnée, nous a paru simple & facile; les résultats en sont exacts & bien combinés; on peut en suivre tous les développemens dans les six *planches* qui la représentent, & dont nous avons fait faire les dessins avec le plus grand soin.

Quatre piliers ou fort montans, dont les deux de derrière ont plus de six pieds de haut, & ceux de devant seulement trois pieds environ, disposés à distance d'environ cinq pieds & demi en largeur, & de trois & demi de l'avant en arrière, sont réunis par quatre traverses, d'abord à un demi-pied au-dessus du terrein, puis à la hauteur des montans de devant, avec quelque différence, suivant la destination de chacune de ces secondes traverses; les montans de derrière sont maintenus vers le haut par des traverses particulières, & que soutiennent deux colonnes placées, une de chaque côté, sur la seconde traverse de cette partie. Voilà le chassis du métier & les premières de ses pièces; celle qui se présente & qu'il faut considérer d'abord pour en suivre les effets dans l'énumération des autres, est un bâton rond qui s'avance en avant, qu'on nomme *bâton ouvrier*, que fait mouvoir la *figure* de la *planche II*, & par qui s'opère tout le travail à l'aide des moyens suivans.

Ce bâton, long de cinq pieds, est terminé à chacun de ses bouts par un tourillon dans lequel s'enfoncent, de part & d'autre, les chevilles des barres applaties; ces deux barres, nommées *bras du métier*, ont elles-mêmes, à l'extrémité opposée, un tourillon qui les adapte à une meule ou fromage traversée par un axe de fer. Le bras n'atteint pas au centre de la meule; il en est plus ou moins distant suivant la largeur des *rubans* & celle des navettes; toujours moins, plus les *rubans* sont étroits. L'axe ou arbre de la meule, que soutiennent des pièces de support attachées aux montans de derrière, porte une lanterne d'un nombre déterminé de fuseaux.

En avant & au-dessous de cet axe, est un autre arbre portant une roue crenelée dont les dents s'engrènent dans la lanterne; la proportion de la lanterne & de la roue doit être telle, que la première soit toujours le quart de l'autre, c'est-à-dire, que, dans le cas où la roue a vingt-quatre pieds de diamètre & trente-six dents, la lanterne doit avoir six pieds de diamètre & neuf dents.

L'arbre de la roue porte encore, à chacune de ses extrémités, des touches, petites pièces de bois appellées *croix*; celles d'un côté sont d'une forme ovales; les autres, à l'extrémité gauche de l'arbre, sont angulaires : les premières sont destinées à remplir l'office des pieds de l'ouvrier dans un métier ordinaire; elles font, suivant le mouvement qui leur est imprimé, baisser les marches, lesquelles font ouvrir des lisses. Les secondes opèrent un effet semblable sur deux autres marches également chargées d'une roulette, mais dont le mouvement n'a d'influence que sur les navettes.

Les marches des lisses, au nombre de deux seulement pour les ouvrages unis, & en plus grand nombre suivant les dessins à exécuter dans les *rubans* façonnés, sont enfilées au talon par une broche de fer contenue dans un montant de derrière : à l'autre bout, elles sont accrochées par une tringle de fil de fer, qui s'élève & va passer elle-même dans un piton à vis que porte un écrou en forme de poire : à cet écrou est attachée une courroie

de cuir, fixée par le milieu du balancier sur lequel elle passe.

Le balancier, grande pièce transversale, angulaire & mobile sur son axe, placée sur le métier, à la plus grande largeur, où il est soutenu par deux pièces de support qui portent verticalement des traverses supérieures de chaque côté, est traversé par des crochets coudés, dont la partie inférieure saisit les contre-marches.

Ces contre-marches placées en avant & en haut du métier, portent des moufles chargés de pitons à vis, où sont attachées des tringles de fil de fer, qui, de l'autre part, sont adaptées aux lisses.

Les lisses ont-elles-mêmes une ficelle ou corde à boyau d'environ six pouces, attachée au lisseron inférieur; cette corde est attachée par l'autre bout à des contre-marches placées à la pièce de devant du bas du métier : une seconde ficelle ou corde à boyau, attachée en-dessous de ces contre-marches, porte un moufle avec crochet, auquel est attaché un poids qui sert de contre-poids aux lisses.

Les deux marches des navettes, au bas du métier, enfilées au talon par une broche contenue, comme celle des lisses, dans un montant de derrière, mais du côté gauche, ont aussi une tringle, au bout de laquelle est une corde à boyau. Cette dernière va passer sur une poulie suspendue par une triple fourchette attachée au dessous de la traverse supérieure du côté gauche, descend ensuite pour être fixée à la rainure d'une noix dont nous allons parler.

Cette noix est traversée, indépendamment de son axe, par une cheville de fer excentrique, nommée *pièce de renvoi*, que l'inspection de la *figure* fera mieux connoître que toute description; l'une & l'autre sont contenues dans une espèce de boîte appliquée par quatre vis à l'extrémité du battant, du côté gauche : la pièce de renvoi qui traverse la noix, est soutenue, d'une part, au fond de la boîte, & de l'autre, par un piton vissé dans la partie inférieure du battant.

Le battant est suspendu au haut du métier, en avant du balancier.

La traverse moyenne du devant du métier, nommée *pièce d'appui*, a des mortaises en nombre égal à celui des pièces de *rubans*, dont chacune doit passer dans une de ces mortaises.

Des crampons adaptés au battant supportent les navettes en nombre semblable à celui des *rubans* qu'on veut fabriquer à-la-fois.

Au-dessous de ces crampons est une barre mobile, suspendue par une ficelle à chaque bras du métier : cette barre porte des lames de fer, nommées *épées*, qui s'élèvent verticalement & passent entre les navettes derrière chacune, du côté opposé à celui où elles doivent lancer la soie.

A côté des marches des navettes, est suspendue, dans un support attaché à la traverse inférieure du derrière, une marche pour faire mouvoir la lisse des crins; cette marche porte à son extrémité une tringle de fil de fer, au bout de laquelle est une corde à boyau qui passe sur deux roulettes soutenues par une broche de fer transversale & attachée à une pièce suspensoire au haut du métier.

Avant de revenir sur l'effet de ces pièces, il faut considérer la manière dont sont placées les chaînes des *rubans*, & comment ceux-ci même sont maintenus & conduits durant & après la fabrication.

Les rochets portant chacun la soie d'une chaîne de *ruban*, sont enfilés par des broches plantées horizontalement en arrière du métier sur la traverse supérieure.

La chaîne partant du rochet, s'élève un peu en passant sur un petit rouleau qui fait partie d'une sorte de chatelet à quatre rangs de bobines placées en travers comme des poulies; de ce rouleau elle va passer sur une bobine du troisième rang, puis descendant sous une poulie tournante chargée d'un poids, elle est reportée sur une bobine du dernier rang; de-là elle vient sous un rouleau fixe, maintenu entre les colonnes qu'il joint solidement de part & d'autre; passe dans un premier peigne ou ros, au-dessous de ce cylindre, peigne qui tient lieu des encroix ou envergures des métiers ordinaires; de ce peigne la chaîne traverse les lisses, puis le second peigne, lequel tient au battant; après quoi, elle passe entre les navettes, dans les intervalles qui les séparent; c'est là que le *ruban* se forme : ensuite il passe sur un fil de fer dans une mortaise de la pièce d'appui, descend sous un rouleau fixe, placé immédiatement à sept ou huit pouces au-dessous, retourne vers le fond du métier, où le retient encore un cylindre tournant, dont l'axe est retenu par une petite pièce ajoutée sur la moyenne traverse du côté, au-delà de la colonne : le *ruban* s'élève, il est porté sur une bobine du second rang, après laquelle il passe sur une poulie fixe chargée d'un poids; remonte sur une bobine du premier rang, & descend aussi-tôt après dans une des mortaises d'une barre transversale, placée derrière le métier & fixée dans ses montans, d'où il tombe dans une des boîtes ou augets pratiqués sur une pièce attachée à la traverse inférieure de derrière du métier.

Il faut remarquer que les crins servant à former les dents des lisières, & dont nous avons vu la marche à part, ainsi que la lisse particulière, sont attachés à de petites ficelles qui passent dans une traverse horizontale, placée devant & au bas des colonnes; ces ficelles portent des balles de plomb servant de contre-poids.

On observera encore que le bras du métier, fixé par un tourillon, d'une part au bâton ouvrier, & de l'autre, à la meule dont l'axe porte une lanterne; que ce bras, dis-je, tient encore au battant par un tourillon qui s'enfonce dans l'extrémité inférieure & latérale de celui-ci, mais qui lui permet de jouer autour & d'agir sur la barre mobile qui porte les épées.

Qu'on se rappelle maintenant, avec les *planches* sous les yeux, la disposition particulière de chaque pièce & leur ordonnance respective, on verra que l'ouvrier ayant empoigné le bâton & lui ayant donné un mouvement de bas en haut, de haut en bas, & en même temps de l'avant en arrière & de l'arrière en avant, ce qui est une espèce de mouvement circulaire, il en résulte : l'action du bras du métier sur les meules de part & d'autre, le mouvement de l'axe de ces meules, l'engrenage de la lanterne que porte le même axe entre les dents de la roue crenelée, le mouvement de l'axe de cette roue, & par suite celui des *croix* ou *ovales* qu'il traverse à chacune de ses extrémités; la forme mixte de ces croix donne lieu à leur échappement, qui se fait sur les roulettes contenues dans les marches.

Les marches communiquent au balancier par leurs tringles en fil de fer & la courroie qui y tient; le balancier agit sur les lisses par ses crochets coudés, qui dirigent les contre-marches voisines, qui par leur vis, leur écrou & la tringle qui y tient, lèvent ou baissent les lisses; celles-ci sont modifiées par les contre-marches inférieures, auxquelles sont attachés les contre-poids qui attirent les lisses en bas, & les aident à se détacher aisément les unes des autres.

Les croix angulaires, qui servent au renvoi des navettes, & dont l'échappement se fait par coups secs, agissent également sur leurs marches, dont les tringles jouent sur leurs poulies; tirent la corde qui leur fait suite, & qui se rendant sur la noix de la boîte, met en mouvement la cheville ou pièce de renvoi qui la traverse; cette pièce frappe sur la barre mobile, dont les épées font partir les navettes. La bobine est maintenue & dirigée dans sa navette par deux ressorts, dont l'un, très-élastique, fait appuyer l'autre sur elle, à mesure qu'elle diminue de volume en se déchargeant de sa soie.

Nous avons remarqué que l'espèce de poulie ou de roulette sous laquelle passe le *ruban*, avant de remonter pour la dernière fois au chatelet ou chapiteau du métier, étoit fixe; par conséquent, le poids qui y est attaché attire l'ouvrage, à mesure qu'il se fabrique. Quand il est près de toucher à terre, on tire le *ruban*, jusqu'à ce que le poids soit remonté très-haut; on arrête le *ruban* dans la mortaise de la barre transversale de derrière avec une clef, sorte de coin, qui la serre & le maintient.

Lorsqu'au contraire, ainsi qu'il arrive dans le même temps, l'emploi de la chaîne a fait monter jusqu'au haut le poids qui tient à la poulie mobile sous laquelle elle passe, on relâche de la chaîne autant qu'il est nécessaire, pour que le poids se trouve au niveau du rouleau voisin du premier peigne, & l'on fixe les bobines sur leurs broches, de manière qu'elles ne tournent pas devant la tension produite par le poids & la suite de la fabrication.

On saisira bien le mécanisme de celle-ci en suivant tous les mouvemens que nous venons d'indiquer, & considérant dans les *planches* chacune des pièces dont nous avons parlé, & qui se trouveront désignées dans l'explication par des numéros.

Quant aux dimensions du métier, on en jugera par l'échelle donnée; mais ces dimensions varient proportionnellement, ou du plus au moins, dans différens métiers, suivant les opinions de chaque particulier, & le nombre de *rubans* pour lequel le métier est monté.

On substitue aux crampons, porteurs des navettes, une barre mobile à scie ou crémaillère, dont on peut voir la *figure*, *pl. VI.* Mais cette scie s'adapte ordinairement au croissant qui fait l'office que remplit le balancier dans la mécanique dont nous venons de parler. Cette meule a dix-huit pouces de diamètre sur deux pouces & demi d'épaisseur; son axe a dix-huit à vingt lignes de largeur; il est soutenu par deux pivots dans deux traverses, dont les supports sont attachés à la pièce supérieure du côté du métier; une bande ou courroie de cuir passant sur le milieu de cette meule, porte de part & d'autre des cordes à boyau qui vont sur des roulettes fixées au battant, & de-là se rendent dans des anneaux de fer ou pitons oblongs de la scie, où elles sont attachées; ce sont elles qui communiquent le mouvement à la scie, dont les dents s'engrènent dans une roue faite en éperon : cette roue dentée rencontre une espèce de crémaillère arrondie, placée dans la rainure de la navette, & fait aller & venir celle-ci dont la bobine lance la soie. Les navettes de cette barre à scie sont ordinairement de forme plus large que celles de l'autre mécanique : au reste la forme & la grandeur des navettes varient suivant la largeur des *rubans*. Les autres différences du métier à croissant consistent, dans la situation des marches qui sont placées au milieu du métier; dans celle des croix, qui sont aussi rapprochées de cette partie, au lieu d'être sur les côtés. D'ailleurs ce sont également ces croix qui font baisser les marches, dont les tringles attirent la courroie passée sur l'axe de la meule ou croissant, courroie dont le mouvement entraîne l'axe & produit par son balancement l'action de la scie.

Nous avons dit qu'on faisoit à-la-fois plus ou moins de *rubans*, selon leur largeur, laquelle s'indique par des numéros; que du n°. 13, par exemple, on en faisoit quinze à seize pièces : j'observe que depuis le n°. 6, jusqu'aux ceintures & cordons, la scie est préférable au renvoi des navettes, parce qu'elle fait la lisière beaucoup plus régulière; le renvoi est plus prompt pour les petits ouvrages : mais la percussion étant égale, le moindre obstacle met du changement dans les mouvemens; les navettes sont ou lancées trop fort, & alors elles reviennent un peu sur elles-mêmes, ou elles ne le sont pas assez fort, & restent en partie dans l'ouverture de la chaîne.

D'un autre côté, la scie a l'inconvénient que l'huile dont on l'oint pour adoucir le mouvement,

expose à tacher l'ouvrage : cependant il est possible de l'éviter.

Un ouvrier, sur la mécanique, fait huit à dix aunes de *ruban*, chaque pièce par jour ; & sur les petits numéros il en fait douze. Les ouvriers gagnent généralement de 40, 50 s. à 3 liv. par jour ; il en est quelques-uns dont le gain ne va pas à trente sols ; d'autres en gagnent jusqu'à cent.

On ne compte guère que dix mécaniques à Paris, & il n'y en a point de grandes à façonner. Le nombre des ouvriers travaillant sur le métier un seul *ruban*, est d'environ deux cens.

Nous devons à MM. Mignot & Mabille (fabricans, grande rue du fauxbourg S. Antoine), le témoignage de s'être prêtés, avec autant de franchise que de politesse, à nous faire connoître cette mécanique, à nous en faciliter l'examen & l'intelligence, de même qu'à nous permettre de la faire dessiner. Il est peu d'artistes qui se conduisent aussi noblement, lorsqu'il est question de publier des objets, dont l'usage est d'autant plus avantageux pour eux qu'il est plus circonscrit. Cette mécanique n'est pas encore très-répandue : nous ne doutons pas que sa publicité ne fasse plaisir, & que l'indication de la multiplicité de ses applications ne soit utile.

EXPLICATION DES PLANCHES.

1°. *Des six planches de la nouvelle mécanique à faire des rubans.*

Pl. I. Vue de face de la mécanique.

Pl. II. Vue de côté de la mécanique en travail.

Pl. III. Vue de derrière.

Pl. IV. Plan géométral & élévation de la mécanique.

Pl. V. Profil géométral par lequel on voit le mécanisme de la pièce de renvoi, & la disposition du ruban depuis la soie sur le rochet jusqu'à la confection du ruban.

Pl. VI. Développement de la pièce de renvoi. Deux navettes de formes différentes & autres détails relatifs. Les objets représentés sur cette planche sont de la moitié de leur grandeur naturelle.

Les diverses parties des figures représentées dans ces six planches, ne sont point indiquées par des lettres, mais seulement par des chiffres qui sont les mêmes à la même partie représentée sous un autre aspect dans chacune des planches; ainsi le nom qui suivra le n°. quelconque, dans l'énumération que nous allons faire, suffira pour l'intelligence de toutes les planches & dispensera des répétitions. D'ailleurs on a dû voir, dans le texte qui précède, une description raisonnée des pièces & de leurs effets.

1. Côté du métier.

2. Pièces de traverses.

3. Chevrette ou béquille pour supporter l'arbre tournant.

4. L'arbre tournant.

5. Support de l'arbre de fer.

6. L'arbre de fer.

7. Rouleau fixe, sous lequel passe le *ruban*.

8. Rouleau mouvant sous lequel passe encore le *ruban*.

9. Rouleau fixe, sous lequel passent les chaînes.

10. Pièces d'appui, ayant autant de mortaises que le métier a de pièces de *ruban*, dont chacun passe dans l'une des mortaises.

11. Le battant.

12. Pilier qui fait partie du côté du métier.

13. Pièce de traverse du devant du métier, à laquelle tiennent les pitons qui portent la broche du bout des contre-marches.

14. Le balancier qui fait mouvoir les crochets coudés.

15. Les crochets coudés traversant d'une part le balancier, & tenant de l'autre à l'extrémité des contre-marches.

16. Les contre-marches au bout desquelles sont des moufles & pitons à vis, portant les tringles de fer qui font mouvoir les lisses.

17. Les tringles.

18. Les lisses au nombre de deux, comme pour les ouvrages unis, mais dont on augmente le nombre jusqu'à 20, & plus, suivant le dessin des ouvrages façonnés.

19. Contre-marches servant de contre-poids aux lisses auxquelles elles sont attachées par une ficelle ou corde à boyau.

20. Mouffle supporté par une autre corde à boyau attachée au-dessous des contre-marches précédentes.

21. Contre-poids adhérant au mouffle par un crochet qui l'y suspend.

22. Les touches appellées *croix*, servant à l'ouverture des lisses. Elles remplacent par leur effet les pieds de l'ouvrier dans les métiers ordinaires; elles appuient sur les marches & les font baisser. Elles sont traversées par l'arbre, n°. 4.

23. Marches des lisses ; chacune de ces marches contient une roulette de trois pouces, sur laquelle agit le mouvement de la croix.

24. Tringles accrochées d'un bout aux marches des lisses, & de l'autre à des pitons à vis, passés dans un écrou en forme de poire.

25. L'écrou dont il vient d'être fait mention & auquel tient une courroie de cuir fixée par le milieu du balancier.

26. Roue crenelée, traversée par l'arbre, n°. 4,

& s'engrenant dans la lanterne dont nous allons parler.

27. Lanterne, traversée par l'arbre de fer n°. 6. Le diamètre de cette lanterne doit être le quart du diamètre de la roue.

28. Meule ou fromage à l'extrémité de l'arbre de fer, mise en mouvement par le bras du métier, qui n'y a pas son pivot tout-à-fait au centre.

29. Le bras du métier.

30. Bâton à tourner ou bâton ouvrier.

31. Marches de la pièce de renvoi, avec des roulettes comme les marches des lisses.

32. Croix traversées par l'autre extrémité de l'arbre n°. 4, qui porte aussi les croix servant au mouvement des lisses. Celles du présent n°. sont d'une forme angulaire; elles appuient rapidement sur les roulettes des marches précédentes & servent au mouvement des navettes.

33. Tringles accrochées d'une part à l'extrémité des marches du n°. 31; de l'autre à une grosse corde à boyau, qui passe d'abord dans une poulie d'où elle revient sur une noix dont nous parlerons.

34. Deux poulies roulant sur une triple fourchette.

35. Fourchette servant de support aux poulies précédentes.

36. Noix à rainure où se réunissent les cordes à boyau du n°. 33. Cette noix est traversée par la pièce de renvoi.

37. Piton qui supporte l'un des bouts de la pièce de renvoi.

38. Pièce de renvoi, fixée par l'une de ses extrémités au fond d'une espèce de boîte, à l'aide de quatre vis. (*Voyez* pour cette pièce & ses alentours la *Pl. VI.*)

39. Barre, mobile par l'effet de la pièce de renvoi, pour le lancement des navettes. Cette barre est suspendue par une ficelle à chaque bras du métier, & elle porte des plaques de fer nommées *épées*, qui servent à contenir les navettes dans l'espace où elles doivent rester.

40. Carcasse de deux planches épaisses d'un pouce & large de quatre, posées sur les traverses supérieures du métier, portant elles-mêmes des tringles de bois de quatorze pouces de longueur, & plus ou moins distantes, suivant la largeur des rubans. Sur ces tringles sont placées des broches de fil de fer, enfilées dans les roulettes nécessaires pour les chaînes & pour les rubans.

41. Le ratelier.

42. Les rochets.

43. Barre à laquelle sont autant de mortaises qu'il peut y avoir de *rubans* au métier.

44. Clef qu'on passe dans les mortaises pour y arrêter les *rubans* lorsqu'on veut remonter les contre-poids.

45. Boîte où tombent & s'amassent les *rubans* à mesure qu'ils sont fabriqués.

46. Traverse où sont les petites ficelles portant les contre-poids des crins; ces poids sont des plombs du volume d'une grosse balle.

47. Peigne ou ros, où passent d'abord les fils de la chaîne. (*Pl. V*, *fig.* 2.)

48. Lisse des crins, dont la largeur varie, suivant celle du ruban, & dans laquelle passent aussi les fils de la chaîne. (*Voyez* cette lisse, *Pl. V*, *fig.* 1.)

49. Marches pour faire mouvoir la lisse des crins. A l'extrémité de cette marche est une tringle de fer, au bout de laquelle est attachée une corde à boyau, qui va passer sur deux roulettes, traversée par une broche attachée à une pièce du métier.

50. Pièce suspensoire dont nous venons de parler.

51. Roulettes qui y tiennent par leur broche.

52. Tringle qui va de la marche, n°. 49, à la corde qui passe sur les dernières roulettes.

53. Touche ou croix pour la marche & la lisse des crins.

54. Navette & sa canette. La *fig.* 5, de la *Pl. VI*, est la canette séparée de la navette qu'on voit avec elle, *fig.* 4.

55. Epées ou lames attachées à la barre mobile, pour le renvoi des navettes.

56. Crampons qui servent à supporter les navettes.

57 & 58. Ressorts dont l'un sert à contenir la canette ou bobine, & l'autre appuie sur elle à mesure qu'elle se vuide.

59 & 60. Poulies, nommées *écrevisses*; celles qui sont mobiles comme 59, *Pl. V*, servent pour la chaîne; celles qui sont fixes, 60, servent pour les *rubans*.

61. Contre-poids servant de charge pour les matières ouvrées, comme pour les chaînes à employer.

62. Courroie de cuir attachée sur le tambour du balancier.

63. Epée du battant attachée par un pivot au bras du métier.

64 & 65. Indiquent les roulettes sur lesquelles passe la chaîne.

66 & 67. Marquent celles sur lesquelles passe le *ruban* fabriqué.

Fig. 1, de la *Pl. VI*, barre mobile à scie ou crémaillère pour le renvoi des navettes du métier à croissant. A E, anneaux de fer dans lesquels passent les cordes à boyau, qui font aller la scie en lui communiquant le mouvement qui leur est imprimé par le balancier.

Fig. 2, même planche représente une partie plus en grand de la scie, dont les dents s'engrènent dans une roue faite en éperon, laquelle rencontrant une crémaillère arrondie, placée dans la rainure de la navette, fait aller & venir celle-ci.

2°. *Détails des pièces qui composent les figures du métier ordinaire dans les quatre planches doubles VII, VIII, IX & X.*

A, traverses du haut des côtés, servant à por-

ter les arbres & chaſſis des mouvemens du métier.
B, montans de derrière.
C, colonnes ſoutenant les traverſes.
D, traverſe du milieu des côtés.
E, traverſe des bas des côtés.
F, montans de devant.
G, ſupports des croix du figuré.
H, petits montans de l'arbre L 3.
I, petits montans de l'arbre G 4.
L, volant.
M, traverſe de devant du haut.
N, traverſe du devant du bas.
O, traverſe de derrière du haut.
P, traverſe de derrière du bas.
Q, traverſe de derrière du milieu.
R, ſupport de l'arbre S.
S, arbre rond des *rubans*.
T, arbre rond des chaînes.
V, ſupport de l'arbre H 4.
X, ſupport à fourche.
Y, porte-pièces.
Z, gouſſet.
&, arbre du chaſſis du battant.
Æ, ſupport de l'arbre de fer.
A, 2, battant.
B, 2, chaſſe-pièce.
C, 2, arbre du chaſſe-pièce.
D, 2, poulie de renvoi.
E, 2, crampon à couliſſe du chaſſe-pièce.
F, 2, ſupport de la manivelle du renvoi.
G, 2, boîte de renvoi.
H, 2, navettes.
I, 2, crampons des battans.
K, 2, manivelle de renvoi.
L, 2, chappe garnie de ſes poulies de renvoi.
M, 2, ſupport des marches des fourches.
N, 2, marches à fourches.
O, 2, pitons à fourches.
P, 2, bras du battant.
Q, 2, guide de renvoi du chaſſe-pièce.
R, 2, dents de renvoi.
S, 2, goupilles des peignes.
V, 2, paſſage des rubans.
X, 2, bobines des navettes.
Y, 2, centre du bras.
A, 3, Arbre de renvoi.
B, 3, crampon à fourches.
C, 3, crochet de renvoi.
D, 3, fourches à vis.
E, 3, chappes des conduites des liſſes.
F, 3, cuirs des chappes des conduites des liſſes.
G, 3, croix des liſſes ſimples.
H, 3, marches des liſſes ſimples.
I, 3, arbre rond des bras.
L, 3, arbre rond des rubans.
M, 3, arbre rond d'encroiſure.
N, 3, autre arbre rond d'encroiſure.
O, 3, bras de l'arbre de fer.
P, 3, écreviſſes des liſſes ſimples.
Q, 3, écreviſſes des liſſes à figure.
R, 3, écreviſſes des liſſes à former les dents.
S, 3, croix de renvoi.
T, 3, marches de renvoi.
V, 3, Liſſe ſimple.
X, 3, ſupport des liſſes à figurer.
Y, 3, poulie des liſſes à figurer.
Z, 3, corde de renvoi.
A, 4, arbre de fer.
B, 4, lanterne de l'arbre.
C, 4, arbre des croix des liſſes & de renvoi.
D, 4, roue de l'arbre.
E, 4, lanterne de l'arbre.
F, 4, } G, 4, } roue des croix à figurer.
H, 4, arbre des croix à figurer.
I, 4, croix à figurer.
L, 4, croix à former les dents.
M, 4, marche des croix.
N, 4, grand peigne.
O, 4, ſupport des chaſſis des bobines.
P, 4, traverſes du côté d'en-bas du chaſſis à bobines.
Q, 4, grandes traverſes du bas du chaſſis à bobines.
R, 4, traverſe du côté du haut du chaſſis à bobines.
S, 4, grande traverſe du haut du chaſſis à bobines.
T, 4, chaſſis des tringles des rouleaux.
V, 4, ſupport des tringles des rouleaux.
X, 4, arbre pour le paſſage des ſoies.
Y, 4, contre-poids des écreviſſes à *rubans*.
Z, 4, contre-poids des écreviſſes de la chaîne à *rubans*.
A, 5, écreviſſes des contre-poids à *rubans*.
B, 5, écreviſſes des contre-poids des chaînes des *rubans*.
C, 5, } &, 5, } rouleaux des contre-poids à *rubans*.
D, 5, } Œ, 5, } rouleaux des contre-poids des chaînes des *rubans*.
E, 5, bobines à manivelle des chaînes des *rubans*.
F, 5, bobines à manivelle des *rubans*.
G, 5, manivelle des rouleaux des contre-poids des chaînes & des *rubans*.
H, 5, tringle de fer des rouleaux.
I, 5, contre-poids des liſſes ſimples.
L, 5, contre-poids des liſſes à figurer.
M, 5, contre-poids des liſſes à dents.
N, 5, liens.
a, vis des chappes.
b, pitons tournans.
c, conduite de fer.
d, cliquet.
e, rochet.
f, tourniquet.
g, vis de fourche.
h, piton tournant.
i, liſſe du figuré.

k, bras de la manivelle de renvoi.
l, liſſe de crin pour les dents.
m, tirans des liſſes ſimples.
n, cordages des tirans des liſſes ſimples.
o, conduite des marches.
p, conduite de renvoi des marches.
q, cordages des écreviſſes des contre-poids.
r, chaîne du *ruban*.
s, *ruban*.
t, liſſeron.
u, reſſort à fouillot.
y, fouillot.



SOIE.

SOIE ET SOIERIE.

SECTION PREMIERE.

Du Ver-à-soie, des Auteurs qui ont traité de son éducation, extraits de leurs mémoires sur cet objet.

SOIE. S. f. *Ver-à-soie*, *Coque de soie*, *Cocon.* Βομβυξ, *Bombyx*, *Bombyx elinguis*, *alis reversis*, *pallidis*, *strigis tribus obsoletis*, *fuscis*, *maculâque lunari*; SYST. NAT. tom. I, p. 817, édit. 13e. *Vindobonæ* 1767, *Amæn. Acad.* 4, p. 563 : nom générique chez les Grecs, & adopté par les Latins, de la coque de toutes les espèces de chenilles, & qu'elle dut à sa ressemblance avec une sorte de vase ovale qu'ils appeloient Βομβυλιον. Ce nom fut appliqué par Aristote & par Pline, particuliérement au ver-à-soie, d'où cette matière & les étoffes qui en provinrent, les ouvriers qui les fabriquèrent, les vêtemens mêmes qu'on en fit, prirent leur dénomination. Le nom *sericum* (dont est tiré le mot *soie*,) vient de la *Serique*, contrée de l'Inde en delà du Gange, d'où l'on sut, pour la première fois, au tems de Pausanias, que venoient la soie & les étoffes de soie, qui déjà depuis quelque tems se répandoient en Grèce & à Rome : ainsi celui de mûrier vient de la Morée, d'où cet arbre fut apporté en Italie. On dit indifféremment *bombyx* ou *sericum*, soie; *bombycinus* ou *sericus*, de soie; *vestis serica*, ou *vestis bombycina*, habit de soie; *sericarius textor*, ou *bombycini panni opifex*, ouvrier en soie, &c.

Sur ce qu'ont dit les anciens, touchant le ver-à-soie, la soie & les étoffes de cette matière, lisez plusieurs dissertations dans les Mémoires de l'Académie des Inscriptions, & particuliérement celles qui ont pour titre: *de l'origine de la soie*, par M. Mahudel, édit. *in*-12, tom. VII. *Recherches géographiques & historiques sur la sérique des anciens*, par M. Danville, tom. LIX.

On lit, *dans le Dictionnaire d'histoire naturelle*, que *les vers-à-soie se sont très-bien naturalisés dans plusieurs de nos provinces méridionales*, &c. C'est comme si l'on disoit que l'ananas, toujours sur couche & en serre chaude, en Angleterre & en Hollande, où il est beaucoup plus commun qu'en France, *s'est très-bien naturalisé dans ces contrées* : une plante, un animal, ne sont naturalisés ou devenus indigènes, qu'autant qu'ils vivent, croissent & se reproduisent d'eux-mêmes & en plein air, quelles qu'en soient les intempéries. Pour n'avoir à faire ni l'histoire particulière, ni l'histoire naturelle de cet insecte, nous n'en devons pas moins relever une erreur qui ne sera que trop sentie par les soins que nécessite l'éducation du ver-à-soie, dont nous allons nous occuper. Au reste, pour son histoire, voyez, outre les Dictionnaires qui en doivent traiter, ce qu'en ont écrit plusieurs auteurs célèbres, entre autres Swammerdam, Vallisnieri & Réaumur.

Il est peu de matières sur lesquelles on ait tant écrit; mais les méthodes sont diverses, les opinions diffèrent, & l'on tient à ses pratiques. Parmi les auteurs, dont nous allons citer les principaux, ainsi que leurs ouvrages, pour mettre tout le monde à portée de les connoître & de les consulter, M. l'abbé Sauvage a toujours tenu, & conserve encore un rang distingué. Il n'est cependant pas exempt d'erreurs, même de quelques contradictions. Depuis, on a fait de nouvelles expériences; on a beaucoup écrit, critiqué, contredit; j'ai lu & extrait tous ces ouvrages; il ne m'est resté de plusieurs que le regret du tems qu'ils m'ont fait perdre. J'ai cherché à concilier les autres, pour en faire un précis sans contradictions & sans répétitions; j'ai pris beaucoup de peines, & je n'en serois jamais venu à bout, si je n'eusse eu, pour connoître le vrai & adopter le mieux, une expérience de plusieurs années passées en Languedoc, où j'ai visité nombre de coconnières, & suivi attentivement des éducations de toutes espèces, & divers tirages de soie.

La soie est une espèce de gomme, un vrai vernis d'une nature particulière & fort peu connue encore : cette gomme est une pure substance de l'insecte qui la file, & en construit le logement où doit s'opérer sa métamorphose.

La force, la vigueur de cet insecte, son état de santé, influent donc sur la qualité de la soie; par conséquent le climat dans lequel il naît, la température dans laquelle il vit, son genre de vie, l'espèce, la quantité, l'état des alimens dont il se nourrit, la facilité de se les procurer, enfin ce que

veut la nature ou ce que l'art peut y suppléer; tout concourt à la quantité & à la qualité de la soie ; & la réunion de ces choses ou de ces soins, détermine & fixe l'une & l'autre.

Notre climat est étranger au ver-à-soie ; la nature n'a rien fait pour lui ; il faut tous nos soins pour l'y faire vivre & se propager. Nous n'avons donc rien à dire sur ce qu'il pourroit être sans eux, puisqu'il n'existeroit pas; mais nous devons faire des recherches sur la nature de ces soins, & sur la manière de les administrer, pour en obtenir ici ce que la nature accorde ailleurs.

Nous aurons souvent occasion de parler de la feuille du mûrier, pour en indiquer l'espèce convenable, & l'état où elle doit être selon les circonstances, sans néanmoins prétendre donner aucune instruction sur la manière de se la procurer. On a aussi beaucoup écrit sur la culture du mûrier ; & sans doute on en trouvera un traité dans le Dictionnaire d'agriculture : notre objet est son usage ; il nous suffit d'en faire choix, & de l'appliquer convenablement.

Dès 1665, il parut un ouvrage imprimé à Paris, chez Soly, intitulé : *Mémoires & instructions pour le plant des mûriers blancs, nourriture des vers-à-soie*, & l'art de filer, mouliner & apprêter les soies, &c. par M. Isnard.

Au commencement de ce siècle, M. Jaugeon donna (*Hist. de l'Acad. des Sciences, années* 1704, 1705, 1706, 1707), une description des arts & métiers qui concernent la soie, & une histoire naturelle des vers qui la produisent. Sans doute on s'en étoit déjà occupé ; mais je n'ai pas cru qu'il fût d'aucun intérêt pour ce traité, de fouiller plus avant dans nos annales. Je passerai même sous silence beaucoup d'ouvrages faits depuis cette époque, mais je donnerai de courts extraits de plusieurs autres, & je les citerai, par ordre de date, avec ceux dont je conseille la lecture.

1°. Tout ce qu'on en trouve dans le recueil que je viens de citer (*Hist. & Mémoires de l'Acad. des Sciences, principalement année* 1710) : les recherches très-ingénieuses de M. *de Réaumur*, d'après les essais de M. *Bon*, sur la soie des araignées, & sur la comparaison & les rapports de cette soie & des ouvrages qui en proviennent, avec la soie & les ouvrages de la soie des vers : recherches qui prouvent l'inutilité de la découverte qui y a donné lieu ; puisque 1°. on ne sauroit dévider la soie d'araignée, il faut la carder ; & elle peut, tout au plus, être comparée à celle des vers qui est dans ce dernier cas : 2°. il faut douze coques de ces araignées pour le poids d'une coque de ver, & il en faut douze de nos araignées de jardin, pour équivaloir à une araignée de cave : 3°. ces coques ont un déchet des deux tiers, parce qu'elles enveloppent tous les œufs de la ponte de l'araignée : 4°. il n'y a que les femelles qui fassent des coques ; il faut donc supposer le double d'araignées : 5°. il faut nourrir chaque araignée, en particulier, pendant plus d'un mois. 6°. Résumé, il ne faudroit pas moins de 280 coques de nos araignées de jardin, pour fournir le même poids de soie que fournit une seule coque de ver ; à peine, par conséquent, 663,552 araignées pourroient faire une livre de soie.

2°. *Mémoire sur la manière d'élever les vers-à-soie, &c.* par M. Goyon de la Plombanie (JOURNAL ÉCONOMIQUE, *juillet* 1752). Aux Indes & par-tout où le climat permet d'élever les vers sur les arbres, la soie est abondante, très-fine & très-forte : il faut donc aux vers beaucoup d'air, un air tempéré & pur. Les éducations qui réussissent le mieux en Languedoc, sont celles dont l'appartement, exposé au midi, a le plus de jour & le plus d'air ; qui est tenu le plus propre & le plus exempt de mauvaise odeur, dont l'air est le plus renouvellé, en garantissant néanmoins les vers de ses intempéries ; dont les vers sont le plus constamment nourris avec des feuilles provenant d'arbres à-peu-près du même âge & cultivés dans le même terrein. Les jeunes arbres donnent beaucoup de feuilles ; mais plus ils sont vieux, meilleure est la feuille ; plus est belle, lorsque cette feuille n'est point mêlée avec d'autres, la soie des vers qui s'en nourrissent. L'auteur conseille, dans l'éducation en grand, pour faire, par exemple, 500 livres de soie trai & crue, d'isoler le bâtiment, de le tourner au levant & au couchant, de le clorre de murs au midi & au nord, d'y faire trois étages, y compris le rez-de-chaussée, de 10 pieds de hauteur chacun, sur un plan de 80 pieds sur 20 pieds ; les ouvertures du haut en bas de l'appartement, un tiers en sus de vuide que de plein ; les chassis à coulisses sur les trumeaux, & des stores en toiles par-dessus, en dedans & même en dehors, le tout disposé de manière qu'on puisse, de chaque côté, ouvrir & fermer tous les chassis à la fois.

Viennent ensuite les poëles placés aux extrémités du logis, les tuyaux & la chaleur graduée, distribuée par-tout. En tout ce qui est essentiel, jusqu'ici cet auteur diffère peu des autres, ou les autres de lui ; mais il a cela de particulier qu'il suspend ses tablettes à des cordes passées dans des poulies attachées au plancher, & qu'il en laisse toujours une vuide à côté d'une garnie, pour y mettre la feuille nouvelle, que les vers vont chercher lorsqu'ils l'apperçoivent ou qu'ils la sentent, exercice, ajoute-t-il, qui leur est très-salutaire. Pour établir les calculs de l'éducation en grand, l'auteur en propose une en petit. Un ver de grandeur naturelle occupe une place de 2 pouces en quarré : une planche de 4 pieds de longueur sur 1 pied de largeur, peut contenir environ 300 vers ; & une chambre de 12 pieds sur 12 pieds, & de 10 pieds de hauteur, peut contenir 18 milles vers, qui peuvent donner autant de cocons, mais qu'il faut réduire à 15 mille, à cause des accidens inévitables : 150 cocons de bonne qualité donnent une once de soie crue ; 15 mille en donnent à-peu-près six livres.

En saison tempérée, on ne risque rien de laisser les croisées ouvertes pendant le jour ; il faut toujours s'en garder la nuit : en tems d'orage, pendant les éclairs sur-tout, il faut garantir les vers, même du jour. La meilleure situation est sur un coteau, à l'abri des mauvais vents ; la plus mauvaise est dans les vallons où les brouillards sont plus fréquents & les vents plus violents.

3°. *Education des vers-à-soie*, par M. Carré (même Journal, janvier 1753). Les femmes couvent les œufs de ver, environ huit jours, dans leur sein ou entre deux jupes, renfermés dans une boîte ou dans un linge : il faut prendre l'instant de la pousse des feuilles ; à mesure que les vers éclosent, on les lève avec une feuille de papier percée de petits trous ; c'est ce qui est indiqué & ce qui se pratique généralement. Des boîtes on les met dans des paniers d'osier, & de là sur les tables lorsqu'ils deviennent plus gros & qu'ils exigent plus d'espace. Lorsque la saison est plus favorable, six semaines suffisent pour naître, vivre & se loger. Les tems variables leur sont très-contraires ; la grande chaleur & la grande fraîcheur les incommodent également.

Plus la nourriture a été abondante, sèche, saine, plus les vers ont été tenus proprement, aërés & garantis des mauvais tems, plus il en montera, plus il y en aura qui feront leur cocon, plus on aura de soie, & plus elle sera belle.

Si le ver a été mal nourri, qu'il ait souffert, par quelque cause que ce soit, & qu'il monte néanmoins, il redescent ; il divague, ne mange plus, ne remonte pas, ne file point, languit & meurt.

On laisse le cocon huit jours sans le détacher ; au bout de 15, du jour que le ver est monté, il le perce & en sort papillon, à six heures du matin seulement, ou à midi. Auparavant, on fait périr l'insecte des cocons dont on veut ménager la soie ; on met sur un morceau d'étoffe ceux dont on veut avoir la graine. Les papillons s'accouplent presque en naissant ; l'accouplement dure vingt-quatre heures, après lesquelles, dès que le mâle paroît abandonner la femelle, on le retire pour qu'il n'y revienne pas : la femelle lâche une eau jaunâtre & aussi-tôt après ses œufs, que la similitude de couleur confond d'abord avec l'eau, mais qu'une teinte successivement verte, rouge & gris foncé, distingue bientôt.

Une femelle jète environ 300 œufs. Pour une once de graine, *poids de table*, on prend 150 cocons, moitié mâles, moitié femelles, ce qui donne environ 22,500 œufs ; & comme le poids de marc est plus fort d'un sixième, il en faut environ 26,250 pour une once.

On ferme ses morceaux d'étoffe en lieu sec, qui ne soit ni chaud ni froid ; on les y conserve jusqu'au printems, qu'on en détache les œufs avec un sol marqué. Pour que 10 livres de cocons donnent une livre de soie, il faut que la nature & l'art aient concouru de tout leur pouvoir au succès de l'éducation. Si l'on a des mûriers très-bien exposés & qui donnent leurs feuilles huit, quinze jours avant les autres, il en résulte cet avantage que c'est autant de tems de gagné sur la saison des grandes chaleurs & des orages.

L'heure la plus favorable pour cueillir la feuille de mûrier, est de trois à quatre heures du matin, lorsqu'il ne pleut pas & que le vent n'y jète point de poussière ; il seroit mieux, si le tems le permettoit & qu'on l'eût à portée, de la cueillir à chaque fois qu'on en a besoin ; car, entassée, elle s'échauffe ; à l'air, elle se fane : l'auteur conseille de la déposer légèrement dans des panniers d'osier, & de les suspendre dans le puits. Mais quant il pleut, que la feuille est mouillée, il la faut sécher entre des draps blancs sans l'y presser.

Après avoir peint les inconvénients, les malheurs mêmes qui proviennent des chaleurs étouffantes, des orages subits, M. Carré conseille les environs de Paris, où la température de l'air est beaucoup plus uniforme qu'en Languedoc, & où les mûriers viennent à merveille, pour y faire des éducations toujours heureuses, & un profit constant.

4°. *Mémoire pour servir à la culture des mûriers & à l'éducation des vers-à-soie. Poitiers, chez Faulcon*, 1754.

5°. *L'art de cultiver les mûriers blancs, d'élever les vers-à-soie, & de tirer la soie des cocons. Paris, chez la veuve Lotin & Buttard*, 1754. Ce traité est le meilleur qu'on eût fait jusqu'alors.

6°. (Octobre 1763, pag. 454). *Moyen de hâter la montée des vers-à-soie, &c. & de diminuer d'autant les risques, &c.* Extrait d'un mémoire de M. *Segny, docteur en médecine.*

La durée de la vie du ver est de 40 jours ; en le privant de lumière pendant toute sa vie, on l'a réduit à 32 jours : la soie n'en est ni moins belle, ni moins abondante ; le fait est constaté par nombre d'expériences.

7°. *Lettre sur les mûriers & les vers-à-soie* (Journal économique, mars 1756). Une once de graine produit au moins 40,000 vers-à-soie, pour lesquels il faut de 900 à 1000 livres pesant de feuilles de mûriers. En calculant sur 20 livres par pied de mûrier, cent mûriers donneront 2000 livres de feuilles, pour deux onces de graines.

Une surface d'un pied quarré peut contenir 110 vers : une tablette de 20 pieds sur 3, en contiendra 6,600 ; & 6 tablettes semblabes en contiendront 40,000, le produit d'une once.

Laissons pour le service, entre deux atteliers, un espace de 3 pieds, & à chaque bout un pied & demi de passage. Dans une chambre de 24 pieds sur 21, & de 9 de hauteur, il peut tenir trois atteliers de 6 tablettes chacun, & loger 120 milliers de vers, produit de 3 onces de graines ; ainsi, à proportion. Une livre de soie est le produit d'environ 2500 vers ; en supposant un quart de déchet sur une once de graine, & seulement 30,000 vers, ils

rendront environ 12 livres de ſoie ; c'eſt à-peu-près le produit ordinaire.

8°. *Des maladies qui ſont mourir les vers-à-ſoie, &c. Gras* ou *porcs*, *jaunes* ou *muſcadins.* La malpropreté, la mauvaiſe odeur, la mauvaiſe nourriture & la nourriture mouillée occaſionnent ces maladies, dont le ſeul remède connu eſt un bain d'eau fraîche de 40 à 50 minutes de durée.

9°. *Education des vers-à-ſoie*, (octobre & novembre 1761). Il y a plus de 40,000 graines à une once, & moins de 300 cocons pèſent une livre : autrefois une once de graine donnoit 100 livres de cocons : aujourd'hui elle n'en donne guère que 40 livres : 10 livres de cocons donnoient une livre de ſoie ; aujourd'hui il en faut 15 livres : beaucoup d'œufs n'éclofent pas, & tous ſont dégénérés : il faut renouveller la graine. 1°. On prend, comme plus gros, les cocons veloutés, qui toujours ſont d'un jaune foncé ; la ſoie en eſt inférieure ; on doit les rejetter, & leur ſubſtituer ceux d'une formation égale, picottés d'un grain uniforme, & de couleur paille, n'importe la groſſeur. 2°. On emploie ſouvent des œufs qui n'ont pas été fécondés ; *ils éclofent néanmoins*, mais les vers qui en proviennent, ne ſervent pas à de nouvelles générations.

On enliaſſe les cocons, ſans les ſerrer, ſans piquer le ver ; & dès que les papillons naiſſent, on les accouple : l'accouplement dure cinq heures ; on rejette le mâle, & l'on tranſporte la femelle ſur un autre morceau d'étoffe, où elle dépoſe ſes œufs. Le papillon travaille à percer pendant la nuit ; il éclot le matin : ceux qu'on accouple alors ſont retirés à midi ; on retire à 5 ou 6 heures ceux qu'on accouple à midi. Il vaut mieux riſquer d'avoir plus de femelles que de mâles, parce qu'on peut, au beſoin, faire ſervir ceux-ci deux fois. On laiſſe la graine ſur l'étoffe roulée, en lieu ſec, juſqu'en ſeptembre qu'on la détache doucement avec une plume, une heure après avoir ſoufflé deſſus quelques gorgées de vin, qui détrempe la matière viſqueuſe & durcie qui empâte les œufs, & qui attireroit des inſectes qui leur nuiſent. On met cette graine dans des cornets de papier, ſans la ſerrer, & en lieu ſec, qui ne ſoit ni chaud ni froid, juſqu'au printems.

Avec toutes ces précautions, la graine n'eſt guère dans le cas de dégénérer : ſi cela arrive cependant, il la faut renouveller ; pour cela, on prend des cocons doubles & en plus grande quantité, des cocons du plus beau blanc ; on accouplera ces deux variétés. L'expérience a prouvé que la graine qui en réſulte eſt la meilleure à tous égards. Pour faire cet uſage des cocons doubles, il faut les dépouiller d'une partie de leur enveloppe, & faire une legère inciſion cruciale aux deux bouts ; ſans ces opérations, les papillons auroient de la peine à les percer.

Ne mettre couver les œufs que lorſque la feuille commence à pouſſer ; les laver la veille dans du vin ; ne faire uſage que de ceux qui vont à fond, & rejetter ceux qui ſurnagent (*obſervation très-fauſſe à cette époque*) ; les faire ſécher ſur un papier brouillard, & les diſtribuer très à l'aiſe par once, ou dans des boîtes très-minces de ſapin, avec du papier brouillard tout autour, ou dans des nouets de vieille toile. Les boîtes ſont à préférer, ainſi que l'incubation ſpontanée, ſans autre chaleur que celle de l'atmoſphère, en expoſant les boîtes en tems & lieu convenables. Viſiter la graine deux fois dans l'eſpace des quatre premiers jours, enſuite tous les matins. Si quelques vers naiſſent bientôt, à trop de diſtance des autres, il faut les rejetter. L'auteur blâme le papier à jours poſé ſur la graine pour y recevoir les vers à meſure qu'ils éclofent ; l'humidité des feuilles s'y communique, & de là aux œufs, les rafraîchit, les retarde, affoiblit la conſtitution des vers. Il conſeille d'y ſubſtituer un petit tambour ou tamis en parchemin. Les lever délicatement, ſans jamais les toucher ; la trop grande quantité de graine à la fois a l'inconvénient d'en faire beaucoup périr, qui n'éclofent point, de gêner & retarder la naiſſance d'un certain nombre, inconvénient le pire, parce que l'âge différant, la groſſeur, l'apétit, le tems des mues, &c, tout diffère, & fait périr les uns ou les autres dans les traitements.

Les claies de 3 pieds de largeur, à rebords de 18 lignes, diſtantes de 18 pouces ; de la paille deſſus qu'il faut changer chaque fois qu'on nétoie ; laver les claies, les frotter d'herbes aromatiques ; tenir très-propre, balayer la chambre après l'avoir arroſée d'eau acidulée de vinaigre.

10. *Nouvelles obſervations ſur la culture des mûriers, & l'éducation des vers-à-ſoie* (Journal économique, octobre 1762, pag. 451). L'auteur a fait, en Lyonnois, quelques expériences ſur l'éducation en plain air, en mettant les vers ſur les mûriers : il en a péri près des deux tiers par les intempéries de l'air ; aucun par les maladies qui les tuent en chambre, *gras*, *maigre* ou *paſſifs*, *jaune* ou *muſcadin*. De 1200 vers, il a obtenu 450 cocons, qui ont peſé 2 ½ livres de 14 onces = 35 onces, qui ont donné 3 *onces 4 deniers*, *de la plus belle ſoie qui ait jamais été recueillie en France* ; il ne s'en eſt trouvé qu'un *ſatiné*, & pas un *double*.

Quoique ce produit amène l'auteur de l'expérience à en conclure un avantage de cette éducation naturelle ſur les éducations caſanières, il réſulte du peu de foi qu'on y a eu, & même de la lecture de ſon mémoire, qu'elle n'eſt pas plus profitable que celle-ci, tant s'en faut.

11°. *Remarques utiles pour la ſoie & les vers-à-ſoie, par M. l'abbé Codde, chanoine de Lorgues*, (Journal économique, novembre 1766).

Ce mémoire ſe réduit à conſeiller d'aller chercher dans la Sérique, dans l'Inde au-delà du Gange, la graine des vers-à-ſoie, comme devant être meilleure que celle qu'on récolte dans nos contrées ; de ne faire éclore les vers que par une chaleur

naturelle; de rejetter la graine tardive à éclore; de ne nourrir que les vers bien constitués; de leur donner la feuille sèche, fraîche autant qu'il est possible, récoltée en même terrein. Celle en terrein sec, aride, battu des vents, est la meilleure; la feuille qui est grande, veloutée, épaisse, rude au tact, est décidément mauvaise; les vers qui en sont nourris deviennent gros, boursoufflés, pleins d'une matière glaireuse, & ne filent pas, ou font des cocons très-médiocres.

L'auteur termine, en observant que dans les principales fabriques de la Provence, à Aix, Brue, Brignoles, Cotignac, Caries, Draguignon, Trons, qu'il a visitées, on altère beaucoup les soies au tirage, en ne ménageant pas assez la *gomme précieuse qui fait partie de la soie;* il ajoute que rien n'est plus facile, mais que cette facilité est inconnue; que de là vient la diminution de quantité & de qualité, mais il n'indique pas le moyen d'y obvier.

12°. *Extrait des mémoires, sur la manière d'élever les vers-à-soie*, par M. Thomé. *Paris*, chez Vallat-la-Chapelle, 1767, *in*-12, (Journal économique, avril 1767).

La graine prend successivement la couleur gris de lin, de pourpre & de cendré. La bonne craque sous l'ongle; l'humeur qui en sort est gluante & liée: la mauvaise ne fait point de bruit; l'humeur est fluide & coulante. Pour la conserver, il faut la laisser sur l'étoffe où elle a été déposée, jusqu'à quelques jours avant la couvée, pour laquelle il faut se régler sur la pousse des feuilles. La meilleure manière est l'étuve imaginée par M. Sauvage: le thermomètre de 18 à 20 degrés, jamais au-dessus.

Lorsque le ver veut entrer en mue, sa peau devient luisante; il perd l'apétit; il se sépare des autres; se cache dans la litière, & y demeure immobile pendant deux jours; la tête grossit, se tient levée; la bouche blanchit; la peau se ride: les vers se réveillent, deviennent plus courts, & se tourmentent beaucoup pour abandonner leur vieille peau qui reste sur la litière. En les tenant chaudement, sans les étouffer, cet état dure 24 heures. Il faut ne les pas remuer pendant tout ce tems, & ne leur point donner à manger. Les mues suivantes sont beaucoup plus sensibles que la première.

En naissant, les vers sont *roux*, *cendrés* ou *noirs*, différences occasionnées par le degré de chaleur dans la couvée.

La couleur noire est la couleur naturelle, la rousse est la plus mauvaise, le gris cendré la meilleure.

Si la première mue est retardée de 12 à 15 jours, mauvais signe; les vers ont souffert ou du froid, ou de mauvaises feuilles, mouillées, &c.

Il faut cueillir la feuille après quelques heures de soleil, un peu avant ou après son coucher; ne lever la litière que dans un extrême besoin entre les mues, & non nécessairement une fois par jour.

La troisième mue est la plus dangereuse; quelquefois les vers se retirent à l'écart; leur couleur est verdâtre: on les appelle *luzettes*: cette maladie est incurable; on les jette. Les autres maladies se désignent par l'expression de *gras*, *passifs* ou *arpettes*, *jaunes* ou *muscadins*.

Les *gras* ne meurent point; ils divaguent, mangent toujours, grossissent, & crèvent; ils ont le museau plus pointu, plus luisant; on les jette.

Les *passifs* ou *arpettes*, après la 3e ou 4e mues, cessent de manger, deviennent mous, se rapétissent, & périssent dans 3 ou 4 jours.

Les *jaunes* ne périssent qu'au tems de la montée; ils s'enflent, se tachent de jaune doré, qui insensiblement leur couvre tout le corps; on les jette.

Les *muscadins* paroissent d'abord d'un rouge vineux, qui blanchit bientôt; ils deviennent roides & meurent à tout âge & sans délais.

Cette dernière maladie attaque quelquefois les vers en commençant, en continuant, ou après avoir fini leur cocon, qui toujours est nul, ou du moins très-médiocre. Ni les fumigations, ni les bains, n'ont pu guérir aucune de ces maladies; & dans nombre d'essais d'éducation en plein air, aucune d'elles n'a eu lieu; c'est donc du défaut d'air, c'est à la mal-propreté, à la mauvaise odeur, à la chaleur étouffée, &c. qu'il faut les attribuer.

Pour graine, choisir les cocons couleur de paille, les plus fermes, d'une soie serrée, d'un grain fin, d'une formation égale, picotés d'un petit grain uniforme; une once de cocons pour une once de graine.

13°. *Méthode pour faire éclore les vers-à-soie*, par M. l'abbé Soumille (Journal économique, mai 1767). Faire éclore les vers dans une boîte, à plusieurs étages; à la chaleur d'une lampe, à mèche flottante. On communique la chaleur au moyen d'un tuyau; on fait des évents: il ne faut jamais passer le 18e degré au thermomètre de Réaumur.

14°. *Extrait de divers mémoires économiques relatifs à la soie, &c.* par M. de Payen, &c. (Journal économique, septembre 1768).

De la graine, non loin d'éclore, fut mise dans du vin chaud au 20e degré; la 8e partie alla à fond, le reste surnagea; celle-ci vint également à bien sans aucune distinction d'autres graines, qui n'avoient pas été baignées, avec lesquelles on la mêla; celle qui avoit été à fond n'éclosant point, après plusieurs jours que les autres étoient écloses, fut jetée, parce qu'elle ne donnoit aucun signe de vie.

La graine qui se dispose à éclore surnage.

Un bain de 18 à 20 degrés ne nuit point à la graine.

Ce bain pratiqué peu de tems avant celui de faire éclore les vers, ne peut servir de moyen pour discerner la bonne avec la mauvaise graine.

Mais long-tems avant, si la graine est mauvaise, que l'embrion soit mort, ce qui arrive aux vieilles graines qu'on mélange quelquefois, cette graine surnagera.

La graine qui aura été à fond, mise au 10 ou

11[e] degré, se conservera jusqu'à la naissance des feuilles.

La graine peut être exposée à un très-grand froid sans perdre la faculté d'éclore, & les chaleurs naturelles & momentanées n'y font pas une impression sensible. Le mieux est de fermer la graine pendant l'hiver dans une chambre au nord, où l'on ne fasse point de feu.

15°. *Instructions naturelles sur le ver-à-soie, &c.* par M. A. Dubet, *in-8°. Lauzanne*, 1770 (Journal économique, 1770).

Cet ouvrage contient des recherches dont notre plan ne nous permet aucun usage; on trouvera par-tout d'ailleurs ce qui y est dit sur l'éducation des vers-à-soie. L'auteur conseille d'ouvrir les vers gras & bien nourris, qui ne filent pas, de puiser dans leurs entrailles, & de filer la gomme fluide & soyeuse qu'elles renferment.

16°. *Observations sur l'ducation des vers-à-soie*, par M. Deluze (Journal économique, septembre 1770).

Par une éducation sans soins, une couvée spontanée, les fenêtres ouvertes en tout tems, sans feu, de la nourriture seulement quand les vers paroissent en manquer, l'auteur a obtenu les quatre cinquièmes de bon cocons.

Malgré ces essais, le systême est détruit par tous les auteurs & les grands praticiens; par-tout, les soins sont très-profitables: seulement il faut éviter la trop grande chaleur. A la Chine, au Bengale, au Tonquin, climats naturels, & pays originels des vers-à-soie, on s'est mis à couver la graine, & à rendre domestiques les éducations comme en Europe. (Le P. d'Incarville à M. de Mairan). Il y a une caste au Bengale, dont la profession de tems immémorial est de faire des couvées, & de procurer des pontes de vers-à-soie.

17°. *Vers-à-soie élevés en plein air* (Journal économique, avril 1771), par M. Faure de Grenoble, qui de 30 vers mis sur un mûrier a eu 5 cocons très-beaux.

Il ne sait si la plupart des autres ont péri, ou ont été mangés par des oiseaux. La beauté de ses cocons lui fait conclure pour l'avantage de l'éducation en plein air, quoiqu'il n'ait tiré ni graine ni soie de ces cocons.

18°. *Essais sur de nouvelles découvertes, &c.* par M. la Rouvière, *broch. in-12, Paris*, chez Fétil, (Journal économique, janvier 1772).

Mettre ses mûriers en espaliers pour avoir de la feuille hative; ne mettre ensemble que la graine qui éclot dans les 24 heures. M. de Lesbros, dans son traité, conseille de mettre couver les vers sous un panier d'osier à chauffer du linge. M. la Rouvière préfère, comme moins embarrassante, la méthode ordinaire sur le cul du four, mais que la chaleur soit modérée: les vers trop échauffés sont roux ou rougeâtres en naissant, & toujours médiocres; ils sont à jeter.

La première mue n'arrive que 9 à 10 jours après la naissance, quelquefois 4 à 5 jours plus tard; les autres ont une intervalle de 7 à 8 jours, suivant que l'endroit est plus ou moins chaud. Les symptômes de la mue sont le gonflement peu-à-peu, l'état luisant, froid, roide, & de ne point manger. Ce tems dure de 24 à 40 heures; après quoi les vers s'agitent, prennent un museau plus large, & quittent leur peau.

Il faut changer la litière à chaque mue, & en outre de 2 jours en 2 jours.

Beaucoup de maladies venant par trop de chaleur, il ne faut pas passer le 16[e] degré; mais il faut toujours donner beaucoup d'air en beau tems, sur-tout après la quatrième mue. Il conseille de ne cueillir la feuille que lorsque la rosée est levée.

Les maladies sont connues sous les noms de *gras*, *passifs* ou *arpettes*, *jaunes* ou *muscadins*.

Le gras est plus blanc, plus onctueux que les autres; son museau est plus étroit, plus pointu, plus luisant; il périt avant que d'entrer en mue.

Les passifs sont maigres, ne mangent point, se rapetissent, & meurent.

Les muscadins sont d'un rouge vineux, deviennent blancs, roides, meurent.

Le tonnerre, le grand vent, les fortes odeurs, &c, les font tomber lorsqu'ils montent, ce qui arrive 9 ou 10 jours après la dernière mue; alors ils deviennent jaunes, transparents; le museau s'allonge; ils ne mangent plus.

Du tirage. Lorsque la bourre des cocons est ôtée, on jette deux à trois poignées dans la bassine, l'eau presque bouillante pour les cocons *fins*, un peu moins chaude pour les *demi-fins*, moins chaude encore pour les *satinés*. La *battue* faite, on purge la soie, c'est-à-dire, on coupe net tous les fils, lorsqu'ils viennent bien: on en assemble 5 à 6, & jusqu'à 15; on les passe par le trou d'une filière: au sortir, tous les brins ne forment plus que deux soies. Les différentes qualités se filent à part; les fins à 5 ou 6 brins, pour l'organsin; les satinés, à 7 ou 8; les demi-fins, à 8 à 10, ainsi que les pointes ou chiques.

Le tour à devider de M. la Rouvière fut estimé plus avantageux que tous ceux d'usage, & que celui de M. Vaucanson. *Voyez-en* la gravure & la description (Journal économique, novemb. 1756, pag. 77).

A ces citations & ces extraits pour lesquels nous nous sommes quelquefois servi du Journal économique (1), nous joindrons le titre d'un ou-

(1) Ce Journal, le plus curieux, le plus utile, le mieux fait, déjà rare & toujours de plus en plus recherché dans les ventes, n'est remplacé par aucun Journal, particuliérement consacré aux arts; il renferme les extraits des meilleurs ouvrages de son tems, écrits dans toutes les langues de l'Europe. Aujourd'hui, on ne donne même pas le titre de la plupart des ouvrages sur les arts, écrits en langue étrangère; les systêmes, les spéculations vagues, se sont emparés de nos Journaux; il semble que leurs auteurs ne veulent plus voyager que dans le pays des chimères. Ce ton du jour, ce goût du

vrage, ou pour mieux dire, d'un recueil d'ouvrages, dont quelques-uns sont déjà cités, qui contient tout ce qu'on a écrit de bon sur cette matière, & qui, par le triage, la suppression des inutilités & des contradictions qui l'abrégeroit considérablement, & avec un ordre quelconque, pourroit faire un excellent traité.

Mémoires sur la culture du mûrier blanc, & la manière d'elever les vers-à-soie, &c, par M. Thomé, &c. &c. 2 vol. *in*-8°. *Amsterdam*, & se trouve à *Lyon*, chez Aimé de la Roche, 1771.

La première partie contient, savoir: 1°. LVII questions, des recherches, & des réflexions de M. *Thomé*; 2°. des observations, &c., sans nom d'auteur; 3°. des règles, &c., traduites de l'italien, par M. *Pingeron*; 4°. des extraits de M. l'abbé *Cotelle*; 5°. des remarques d'un auteur moderne; 6°. des préceptes généraux de M. *Dubet*; 7°. une éducation des vers-à-soie; 8°. un petit traité des préparations des soies pour le moulinage; 9° quelques lettres de M. *Buchoz*; 10°. quelques procédés de teinture de M. *Macquer*.

La seconde partie renferme, savoir: 1°. mémoire de M. *Thomé*, sur la manière d'élever les vers-à-soie, en CXV questions, suivi d'un autre mémoire sur le fourneau & la manière d'étouffer les vers, contenant VIII questions qui, à la suite des précédentes, en forment CXXIII; 2°. mémoire ou manuel sur l'éducation des vers-à-soie; par M. *Rigaud de Lisle*; 3°. réflexions du Paysan des Cévennes, sur le mémoire précédent; 4°. nouvelle méthode pour faire éclore les vers, &c.; 5°. expériences & résultats de M. l'abbé *Soumille*, sur cette nouvelle méthode; 6°. observations, &c, par M. *D****; 7°. réponse à M. l'abbé *Soumille*; 8°. remarques, &c., de M. l'abbé *Codde*; 9°. observations de M. l'abbé *Soumille*, sur les remarques de M. l'abbé *Codde*; 10°. projet d'éducation, &c., à Saint-Domingue, par M. *Brevet*; 11°. moyen d'élever, &c., à Saint-Domingue, par le *Paysan des Cévennes*; 12°. lettres de M. *Treilhard*, &c., à M. de Massac; 13°. lettre de M. l'abbé *Soumille*, &c.; 14°. méthode pour l'éducation des vers-à-soie, dans le comtat Venessin (qui est un extrait des ouvrages de M. l'abbé *Sauvage*); 15°. règles, &c., traduit de l'italien, par M. *Pingeron*.

Ajouter à ce qu'on vient de dire, ce qu'on trouve sur le même sujet, & dans l'introduction *de l'art du fabricant d'étoffes de soie, & dans le Dictionnaire d'histoire naturelle*, & dans tant d'autres ouvrages, ce seroit répéter ce qu'on vient de dire ou d'indiquer, & en plus grande partie ce qu'a dit M. l'abbé Sauvage, dont les ouvrages ont servi de base, & à tous ceux qui ont opéré, & à tous ceux qui ont écrit depuis lui, & qui nous en serviront, sans nous gêner néanmoins sur les suppressions, variations, ou additions qui nous paroîtront convenables.

siècle, si l'on veut, pour être très-facile à saisir, n'offre guères de ressources pour l'instruction.

SECTION II.

Éducation des vers-à-soie.

Il en est des vers-à-soie comme des autres animaux, ou des hommes mêmes, que le changement de climat, la domesticité des uns, le luxe & la mollesse des autres, assujétissent à des soins que dédaignoit la nature; mais comme elle tend partout & toujours à reprendre ses droits, il en est de l'éducation de ces vers, faite en petit par les paysans, comme ils peuvent, sans beaucoup de soins, comparée aux éducations en grand, où les vers sont bien logés, bien nourris, bien soignés, comme de celle de ceux de nos gens de la campagne à qui le nécessaire ne manque pas, à celle de nos petits messieurs de la ville, à qui l'on prodigue jusqu'aux superfluités.

En général, les éducations en petit rendent de 70, 80, 90 à 100 livres de cocons par once de graine, lorsque celles en grand n'en donnent guère que de 40 à 50 livres: la proportion est au moins de 3 à 2. « On compte, dit le *Paysan des Cévennes*, » qu'en réussissant à souhait, deux onces peuvent » rendre de 120 à 130 livres; quatre onces, deux » quintaux; huit onces, trois quintaux à trois quin» taux & demi; douze onces, quatre à cinq quin» taux; seize onces, six quintaux; ce qui est con» firmé par tous les *magnaniers* ». On fait des éducations de cinquante onces, de cent, de deux cents onces à la fois. Quelque grand que soit ce rapport, l'immensité de l'objet ne nous permet pas de nous y arrêter; il nous faut voir les choses comme la nature du commerce l'exige. Supposons donc une éducation en grand; mais modifions-en les soins autant que les circonstances le permettent.

§. PREMIER.

De la Coconnière ou des Atteliers.

Quant à la situation, évitez les vallées où il y a des coups de vents violens, & où règnent souvent des brouillards; évitez la plaine où les chaleurs étouffantes se font beaucoup plus sentir qu'ailleurs; préférez les coteaux où la température est plus uniforme, & où l'air est toujours plus

frais, plus ſec, plus agité, plus ſain. N'importe l'inclinaiſon, quoique celle au matin ou au midi ſoit préférable; mais faites en ſorte que le bâtiment ſoit iſolé, & percez-le à jour de toute part, pour ouvrir de tel ou tel côté, ſuivant les circonſtances; faites même que vous puiſſiez prendre de l'air par le bas, & ménagez-vous toujours des évents au plancher, c'eſt-à-dire, au toît.

Obſervez deux choſes en même tems; la première, que votre couverture, tout uniment en tuiles, & en lattes pour les ſoutenir, ne cloſe pas tellement la chambre que l'air ne puiſſe toujours circuler au-travers; la ſeconde, que les lattes ſoient aſſez jointes pour qu'il ne tombe ni eau, ni ordures ſur les vers; à plus forte raiſon qu'il n'y entre ni rats, ni ſouris, ni oiſeaux, ni inſectes, tous ennemis deſtructeurs des vers.

Si le bâtiment eſt iſolé, il eſt facile de jouir de l'avantage ſans courir le riſque des inconvéniens; s'il tient à d'autres, un lambri ſous toît devient preſque néceſſaire. Quoi qu'il en ſoit, je ne voudrois dans l'éducation en grand, où l'air ſe corrompt à raiſon de la quantité d'individus qui le reſpirent, où le ſuccès tient à ſa ſalubrité, ſalubrité qui ne peut s'obtenir qu'en le renouvellant ſans ceſſe par des courans; je ne voudrois qu'un étage, élevé au-deſſus d'un rez-de-chauſſée de 6, 7 à 8 pieds.

Comme il eſt eſſentiel de pouvoir tirer de l'air du bas, de ſe procurer des courans de biais qui briſent l'air, qui, ſuivant les circonſtances, le modifient; comme l'air le plus corrompu, le plus léger gagne toujours le haut, il eſt eſſentiel de lui ménager des iſſues par leſquelles le pouſſe celui qui vient du bas; d'où l'on voit l'inconvénient des étages, ſans imaginer que l'air ſupérieur du premier ou des premiers pût s'introduire dans ceux d'au-deſſus, ce qui empeſteroit ceux-ci.

Dès que le bâtiment eſt iſolé, à un ſeul étage élevé, & couvert d'un ſimple toît, ſa grandeur n'y fait rien, pourvu que la hauteur y ſoit proportionnée. Suppoſons-le de 40 pieds ſur 22 en œuvre, & de 18 ou 20 pieds ſous comble: on y peut placer à l'aiſe trois rangs de tablettes ou étagères, trois atteliers; les tablettes ayant 4 pieds de largeur ſur 6 de longueur: (il ſeroit mieux, ſuivant l'uſage du bas-Languedoc, qu'elles n'en euſſent que trois; le ſervice en eſt plus facile; la réduction eſt aiſée à faire). Les ſéparations des atteliers étant de trois pieds, le paſſage tout au tour de deux pieds; ſi les tablettes ſont diſtantes de dix-huit pouces, compris l'épaiſſeur des planches, on peut mettre huit étages qui donneront cent quarante-quatre tables.

Calculant ſur environ 80 vers par pied quarré, 2000 par table, c'eſt tout ce que peut contenir de cocons, dans une éducation bien réuſſie, chaque table de cette grandeur, l'appartement, ou plutôt la moitié de l'appartement ou des trois atteliers, puiſqu'ils faut le double des tables pour cabanner les vers, en fournira 144, au plus 150,000. Le nombre des cocons ordinaires, à la livre, eſt couramment de 230 à 240; il faut 10, 12, & juſqu'à 14 & 15 livres de cocons pour une livre de ſoie. On aura donc environ 600 livres de cocons, 40, 50 à 60 livres de ſoie. Si, comme on le prétend, il entre de 40,000 à 42,000 œufs dans une once de graine, il eſt évident qu'il en faudra moins de 4 onces pour cette quantité de cocons & de ſoie, en ſuppoſant la graine la meilleure poſſible, & qu'on obtînt de ſes ſoins tout le ſuccès qu'on en pourroit attendre; mais 4 onces de graine ne donnent guères que 240 ou 250 livres de cocons, 8 onces n'en donnent pas 400, 12 onces n'en donnent guères que 500; d'où il réſulte que dans les éducations ordinaires, il périt les deux tiers, les trois quarts, les quatre cinquièmes de la graine, & plus encore à proportion de ſa quantité.

La facilité d'aërer l'appartement par des fenêtres à couliſſes, de faire circuler l'air par-tout, de tenir le plancher propre, le moyen d'éviter l'humidité, les araignées, d'éloigner toutes ſortes d'inſectes, de ſervir les tables enfin, c'eſt d'éloigner ces tables du mur, & de pouvoir faire le tour de tous les atteliers.

En attendant que nous parlions du degré de chaleur convenable, & du tems d'en uſer ſuivant les circonſtances, nous obſerverons qu'il eſt fort indifférent avec quelle matière on la procure, charbon de terre, de bois ou autre; mais qu'il eſt préférable, à tous égards, de ne faire le feu que dans l'étage au-deſſous des atteliers, ou rez-de-chauſſée, où l'on peut diſtribuer des poëles à volonté. Laiſſant des évents au plancher, une chaleur modérée ſe diſtribueroit également par-tout; ce qui ne ſauroit jamais être dans le cas des feux allumés dans l'appartement même.

Que vos planches de ſapin ſoient cloſes, immobiles, ſans feuillures, polies ſeulement en deſſus, & arrêtées au-deſſous, pour éviter qu'elles ne ſe déjettent, par trois ou quatre tringles à chaque table, poſées ſur la largeur de celles-ci; rejettez-en tout lintaux ou rebords, comme auſſi les claies de cannes, de roſeaux, d'oſier, ou autres de cette nature. Toutes ces précautions, pour conſerver quelques vers, entraînent trop de petits ſoins; preſque toujours, on les néglige forcément dans les éducations en grand, où il faut beaucoup de célérité, & où elles deviendroient beaucoup plus nuiſibles qu'elles ne pourroient jamais être utiles.

Les claies donnent retraite à toute ſorte de vermine, qu'on n'en ſauroit déloger: les rebords empêchent de nétoyer auſſi bien, auſſi proprement; ils empêchent que l'air entre également dans la couche de litière & des vivres; & les ouvertures, l'écartement des cannes, roſeaux, ou oſiers des claies, prétendues routes de l'air, n'exiſtent plus au moment où elles ſeroient néceſſaires. Dès qu'il y a de la litière, ces ouvertures ſont entiérement bouchées,

bouchées, ou, si on les suppose assez grandes pour que le crotin passe au-travers, ce sera bien pis; car les vers de la tablette d'au-dessous en seront étouffés ou empestés.

Je sais qu'on peut mettre du papier sur les claies; mais je sais qu'il s'humecte, se pourrit, s'échauffe, & que c'est une ordure de plus: je sais qu'on pourroit poser & soutenir les claies à quelques distance au-dessus des tables; mais je sais que ce sont de nouveaux soins, de nouveaux embarras, & des dépenses ridicules dans une entreprise faite pour le profit.

§. II.

Du choix de la graine (1), *de la manière de la transporter, de la conserver, & de la faire éclore.*

Rejetez tout conseil qui tend à vous faire préférer des graines étrangères, d'où qu'elles viennent, à celles dont la ponte s'est faite dans le climat où elles doivent être couvées. La meilleure, toutes choses égales d'ailleurs, sera toujours celle que chacun obtiendra, pour son usage, dans l'air & avec la nourriture où & dont auront vécu les auteurs, où & dont doit vivre la postérité: la meilleure est celle qui ayant été fécondée (car l'histoire d'œufs éclos sans fécondation, est une pure rêverie), se montre d'abord sous la couleur gris de lin, passe au pourpre, & termine par le gris cendré; nuance qu'elle conserve jusqu'après l'incubation; elle craque sous l'ongle, & répand une liqueur visqueuse & gluante; lorsque la mauvaise s'écrase sans bruit, & que l'humeur qui en découle est fluide comme de l'eau: la meilleure, quelque tems avant celui où elle doit éclore, a une pesanteur spécifique plus considérable que la mauvaise; celle-ci jettée dans du vin, surnage, tandis que l'autre va au fond: la meilleure est celle qui provient, non des cocons les plus gros, qui sont ordinairement les jaunes, souvent communs & quelquefois mous, *satinés* ou bourrus; non des blancs, dont la soie ordinairement assez belle, se vend toujours plus chère que l'autre, ainsi que leurs coques à l'usage des fleurs artificielles; ces blancs, plus délicats, fournissent aussi beaucoup moins que les autres; la proportion générale, connue & avouée du nombre de cocons pour une livre de soie, est de 300 ou 320 blancs, 230 ou 240 jaunes, & autres; mais la meilleure graine, dis-je, est celle qui provient des cocons de couleur citrine ou de paille, piquetés d'un petit grain serré, dont le tissu est fin & rapproché; de ceux sur-tout qui, plus éfilés & plus lisses, sont durs, lourds: conditions qui toutes annoncent la bonne constitution de l'animal, une soie abondante & de belle qualité.

Le moyen le plus sûr de transporter de la graine sans inconvénient, après l'avoir détachée de l'étoffe, est de la mettre dans un chalumeau de canne de roseau, aux deux tiers ou aux trois quarts plein, fermé d'un morceau de toile claire, collé aux deux bouts, & de ne pas l'exposer à aucune espèce de chaleur, ni à l'humidité; car il est de principe, dans tous les cas possibles, de ne jamais serrer la graine; de ne la point absolument priver d'air; de l'éloigner de toute chaleur jusqu'au tems de la faire éclore, & de la garantir toujours de l'uumidité.

Le moyen le plus sûr de la conserver, est de la laisser jusqu'à deux ou trois jours avant de la couvrir, attachée à l'étoffe sur laquelle elle a été pondue, de rouler cette étoffe sur elle-même, sans la serrer, & de la déposer ainsi parmi des hardes qui la recouvrent sans la beaucoup presser, dans l'armoire d'une chambre exposée au nord, bien sèche, où l'on ne fasse point de feu, où il ne gèle pas cependant. Je ne saurois être de l'avis de ceux qui la détachent en septembre pour la conserver l'hiver dans des cornets de papier, où elle sera toujours plus entassée, plus serrée, moins aërée, plus sujette à s'échauffer, que de la manière que nous avons indiquée. Bien moins puis-je approuver des bains, des lotions, des injections, en quelques tems & avec quelque liqueur que ce soit, pour détacher la graine, pour la juger, pour la préparer, ni pour quoi que ce soit; ce sont de purs systêmes de cabinet que réprouve l'attelier. On détachera la graine tout uniment avec un sou marqué usé & tranchant, sans la mouiller dans aucun cas, ni même lui laisser jamais contracter d'humidité.

Fou qui compte trop sur la nature dans les choses où il a déjà interverti son ordre: il en est, dans ce cas-ci, comme des cacochymes par l'intempérance, par la mollesse & par les remèdes; à la moindre atteinte, il faut encore avoir recours à ceux-ci, ou se donner beaucoup de soins, user de grand ménagement: *spectator otiosus tragica videbit.* Dans nos climats, quoi qu'en ait dit M. Constant Castellet, les couvées spontanées réussissent mal, lors même que les vers éclosent précisément au tems que les mûriers bourgeonnent; circonstance rare, quoique toujours nécessaire. Il faut beaucoup plus de tems pour donner naissance au ver; il en éclot chaque jour pendant des semaines; il faudroit avoir autant d'atteliers, ou faire partager les mêmes soins, le même traitement à tous les âges; l'éducation en est toujours plus longue, & la soie constamment en moins grande quantité; au lieu que la couvée artificielle, plus hâtive, plus uniforme, détermine à-peu-près une époque, & y ramène tout: raisons qui la font préférer à la Chine & dans l'Inde, où pourtant la nature sert à souhait.

Renvoyons donc aux spéculateurs la couvée spontanée; qu'ils s'en amusent, mais qu'ils n'induisent point en erreur les praticiens auxquels nous laisserons & conseillerons de conserver leur méthode; mais cette méthode là même a des varié-

(1) *Graine* pour *œufs* de vers-à-soie; le terme est connu & usité par-tout.

tés ; & l'habitude, la manière d'être de chacun, fait qu'il est peu disposé à rien changer à sa pratique. Cependant, après le choix de la graine, le tems & la manière de la faire couver, sont ce qui contribue le plus au succès d'une éducation. Pour le tems, rien n'est si difficile que de le déterminer; il dépend de tant de circonstances, & ces circonstances varient tellement, que ce n'est (indépendamment des circonstances locales qui font que chaque climat, chaque contrée, doit différer à cet égard), que par des inductions fondées sur une suite d'observations météorologiques, qu'on s'en rapproche le plus.

Généralement en France, même dans les provinces méridionales, la végétation est très-incertaine jusqu'au commencement de mai. Mettre couver la graine avant cette époque, même sur l'espoir des bourgeons que quelques beaux jours auront fait épanouir, c'est s'exposer à perdre, par une gelée, toute sa récolte. En attendant, si le froid arrive, tout est retardé d'autant, & l'on n'a rien perdu. Dans la supposition que le tems continue d'être favorable, il y a peu d'inconvéniens encore.

« La feuille des mûriers doit être considérée dans » trois époques, celle de sa naissance, celle de sa » croissance, & celle où elle prend son point de » consistance & de maturité, après lequel seulement elle commence à durcir. Ces trois tems renfermés dans l'espace de mai & de juin, se prolongent au-delà du terme de toute éducation : on » ne risque donc pas de retarder la couvée jusqu'aux premiers jours de mai ». S'il arrivoit cependant, ce qui est rare, comme continue de l'observer M. Thomé, que la saison se trouvât si constamment belle, & ses productions si prématurées, qu'on eût à craindre que la feuille ne durcît avant la fin de l'éducation, on auroit la ressource de la hâter par le secours du feu qui, joint à la chaleur naturelle de la saison, termineroit en trente ou trente-cinq jours, une éducation qui, dans d'autres circonstances, en auroit duré quarante à cinquante.

A l'égard de la manière de faire la couvée, il n'importe que ce soit par le secours de la chaleur animale, humaine ou autre; c'est au moyen de la première que généralement on fait éclore les vers, en Italie, en Espagne & en France, en faisant porter de jour la graine dans des sachets ou nouets de toile à moitié remplis, à des filles ou femmes, en poches ou entre deux jupes, & les faisant mettre la nuit dans leur lit, sans considération de l'âge, des odeurs, & moins encore des règles de ces femmes, chose sur lesquelles on a eu des rêveries que l'expérience & le raisonnement ont détruites depuis long-tems; il n'importe que ce soit par le secours de la chaleur du feu des étuves, sur des fours, dans la cheminée ou ailleurs; que la graine soit enfermée dans une toile douce & propre, ou dans une boîte de sapin fort plate, fort mince & doublée de toile, rembourée même de façon qu'il n'y ait, de part ou d'autre, qu'une once ou deux onces au plus à la fois, & qu'elle ne soit entassée ni gênée nulle part : toutes ces variétés sont indifférentes, en prenant les précautions que le tems & la situation exigent.

Ces précautions sont de graduer la chaleur, de la faire éprouver sans interruption; de ne la pousser jamais à un si haut degré que vers la fin de la couvée; & cependant, après avoir commencé au treizième ou quatorzième, de ne passer jamais le dix-neuf ou vingtième au thermomètre de Réaumur; de faire évaporer fréquemment l'humidité qui se développe par la transpiration de la graine; plus fréquemment quand la couvée se fait par la chaleur animale qui concourt à augmenter cette humidité; plus fréquemment encore à mesure qu'on approche du terme, c'est-à-dire, deux fois par jour en commençant, & toutes les heures vers la fin, laquelle est indiquée par le changement de couleur de la graine, qui alors devient blanchâtre; de les remuer à chaque fois; de les changer de place respectivement les uns aux autres, toujours dans un air doux, au soleil, ou auprès du feu, mieux encore que dans une étuve.

Si, au lieu des boîtes ou des nouets, on se sert d'étuves ouvertes où l'évaporation se fait librement & par la seule disposition des choses & des lieux, la graine étendue sur une toile, à l'épaisseur de deux lignes au plus, son éparpillement se trouvant fait dans l'étuve même, on n'a pas à y revenir, ni à craindre les inconvéniens d'une chaleur suffocante. Il faut lire, pour la construction & l'effet de ces étuves, ce qu'en ont écrit MM. de Sauvage & Thomé.

Par l'usage de ces étuves, on a pu voir dans la couvée monter instantanément le thermomètre jusqu'au vingt-cinquième & même jusqu'au vingt-huitième degré, sans qu'il en résultât une altération sensible dans la constitution des vers : c'est même un moyen dont on se sert, à l'égard de celles des graines, qui, mises avec d'autres qui éclosent, tardent trop à éclore, afin de rapprocher l'un de l'autre, autant qu'il est possible, les tems de cette opération : moyen cependant qu'il seroit plus nuisible qu'utile d'employer passé le deuxième jour où les vers ont commencé à éclore : ils sont successivement plus foibles, plus languissans, sur tout lorsqu'ils doivent le jour à des moyens forcés; les premiers nés sont toujours les plus forts, les plus vigoureux; ils montent plutôt; ils font leur cocon plus rapidement. Il s'en faut cependant que ce soit une raison de presser la couvée; on la ruineroit infailliblement; trop de chaleur tue l'embrion, ou fait périr le ver lorsqu'il est né; c'est ce qui arrive au plus grand nombre, ou du moins les rend maladifs, languissans, sujets à la grasserie. La graine bien hivernée éclora en neuf à dix jours, autrement en dix ou douze : si ces termes sont abregés de moitié, il périra beaucoup de vers dans la durée de l'éducation.

§. III.

Des soins à donner aux vers depuis le moment de leur naissance jusqu'au tems où ils sortent de la seconde mue.

Du changement de la couleur grise en la couleur blanche, de la graine, à l'instant de la naissance des vers, l'intervalle est très-court; ainsi, dès que cette variation s'annonce, il est tems de disposer les boîtes où les œufs doivent éclore, & de les y placer. Ces boîtes de sapin, d'environ six pouces de diamètre, & d'un pouce d'élévation, sont précisément les mêmes que les boîtes d'une livre de dragées ou de confitures sèches; on les garnit en-dessous de toile usée & molle, plus absorbante que le papier, qui s'humecte, refroidit, & englue les vers.

Sur-tout que dans le passage des sachets aux boîtes (il est évident que si l'on avoit fait couver la graine dans des boîtes semblables à celles dont nous venons de parler, il n'y auroit qu'à les y laisser), & jusqu'à la naissance des vers, que la chaleur, qui, pour amener la graine au point où elle se trouve, a pu être poussée jusqu'au dix-huitième ou dix neuvième degré, y soit soutenue sans variation. C'est plus que jamais le cas de ne mettre que très-peu de graines les unes sur les autres: plus il y en a, plus les vers sont embarrassés, gênés, empâtés; plus il s'en étouffe, plus les naissances se prolongent; & au lieu d'avoir toute sa couvée éclose en vingt-quatre heures, ce qui seroit possible en ne mettant de graine que de l'épaisseur de deux lignes, & ce qui seroit le plus avantageux pour la constitution des vers, le seul moyen de n'en faire qu'un attelier, on s'expose à en voir éclore encore le troisième jour, & à jeter ces derniers sans doute, puisqu'ils ne valent pas la peine qu'on prendroit à les élever.

La couleur des vers au moment de leur naissance indique toujours s'il y a eu excès de chaleur, ou si la chaleur a été mal administrée; & la nuance en détermine le degré, & fixe son influence: s'ils sont d'un gris foncé, noirâtre, on peut croire que la chaleur n'a été ni précipitée, ni trop forte; on peut espérer du moins qu'il n'en résultera pas de grands inconvéniens. Ils en ont souffert une altération sensible, s'ils sont rougeâtres; il en périra; les autres seront foibles; la récolte, tout sera en raison de l'abus. N'en prenez aucun soin, rejetez-les s'ils sont pourprés: commencez une nouvelle couvée s'il en est tems encore, ou renoncez-y pour l'année; la leçon est assez bonne, elle seroit cruelle en agissant autrement.

Où que soient les vers, en étuves ou en boîtes, & de quelque manière qu'ils y soient disposés, pour les lever à mesure qu'ils naissent, on les couvre d'un parchemin criblé; pressés du besoin de respirer & de prendre de la nourriture, ils passent au-travers des trous de ce parchemin, & viennent manger la feuille naissante qu'on a éparpillée dessus. Le papier dont beaucoup de gens se servent est à rejeter pour cette opération, comme pour celle de la naissance, parce qu'il en résulteroit les mêmes inconvéniens, augmentés encore par l'humidité de la feuille.

Je trouve fort bon le conseil d'y interposer un peu de chanvre ou de lin peigné; il en résulte l'avantage de presser, de serrer, d'étouffer moins la graine, & celui de faciliter aux vers le moyen de venir respirer au grand jour.

Bientôt la couche légère de feuilles qu'on vient de mettre sur le parchemin, sera couverte de points noirâtres très-mobiles; c'est leur nombre qui détermine le tems de la levée première, & l'intervalle des unes aux autres. Si tout a été fait comme nous l'avons dit, ces levées seront assez précipitées de deux heures en deux heures, par exemple, & elles seront achevées dans le jour.

Il est sans inconvénient de mêler des levées aussi rapprochées; il n'est question que d'étendre les vers & la feuille avec laquelle on les enlève, non encore sur de plus grandes surfaces, mais dans de plus grandes boîtes, d'un diamètre double de celui des précédentes, ce qui donne des surfaces quadruples; étendue qu'exigera leur grosseur au tems de la première mue, après laquelle seulement, on les change encore de boîte. Il est inutile de dire qu'on remet sur la première boîte le parchemin avec de la nouvelle feuille à l'instant qu'est fait le transport de chaque levée, & ainsi jusqu'à la dernière.

On a beaucoup differté sur le degré de chaleur à donner aux vers, dans le premier âge, c'est-à-dire, jusqu'à la première mue: maintenez celui de leur naissance, sauf à la laisser ensuite, plutôt que de l'augmenter; mais que cette chaleur ne soit jamais étouffée; qu'il y ait des courans d'air; que l'air soit libre & renouvelé sans cesse. Plus sensibles alors qu'en aucun autre tems, si les vers souffroient du froid, outre que l'éducation en seroit retardée, & plus coûteuse par conséquent, car il se perd toujours beaucoup de feuilles, quoiqu'ils en mangent moins, ils s'en ressentiroient toute leur vie.

La meilleure feuille à donner aux vers en cet état, est la première pousse du mûrier enté ou non, & de quelque âge qu'il soit, sur-tout du mûrier rose ou d'Italie. Une feuille trop grosse ou trop dure leur donneroit des indigestions & les feroit crever; qu'elle soit tendre, verte, fraîche, sèche, il n'y a pas d'autres observations à faire, ni d'autres soins à prendre à cet égard; car la précaution de hacher les feuilles est impraticable dans de grandes éducations, & très-inutile en toute circonstance. Que dire à ces spéculateurs qui règlent les repas des vers? Qu'ils règlent donc l'estomac de ces insectes! Si la manie des préceptes n'alloit pas toujours en avant, on auroit vu qu'il n'y a de tems à déterminer à cet égard que celui du besoin; & que ce besoin est lui-même déterminé par la dis-

position, l'état des vers, par leur constitution, par le degré de chaleur (1) qu'ils éprouvent : toutes choses dont on ne sauroit mieux juger, que par l'effet. Donnez peu à la fois aux jeunes vers, pour ne pas grossir inutilement la litière, pour ne point perdre de feuilles, & parce que le surplus de ce qui leur est nécessaire les gêneroit, les refroidiroit, les incommoderoit fort; mais donnez-leur de la feuille nouvelle toutes les fois qu'ils en manqueront, ou plutôt ne leur en laissez jamais manquer, ni jour ni nuit. Que ceci soit dit pour tout le tems de l'éducation des vers: qu'ils ne souffrent jamais de la faim, c'est le pire des maux pour tout être en l'état de croissance.

Entre la naissance & la première mue, il s'écoule souvent dix, douze jours, quelquefois quinze; ce premier âge, en huit jours, d'après nos principes, peut être & sera généralement terminé & poussé jusqu'à l'entrée du second. Dès le sixième ou septième jour, les vers cesseront de manger, premier symptôme qui, ainsi que ceux qui suivent, se renouvellent exactement à chaque mue; ils paroissent languissans; leur peau devient luisante; ils s'isolent, se cachent en partie, deviennnent immobiles & roides; la tête leur grossit, ils la tiennent élevée; la bouche blanchit; la peau se ride; ils se racourcissent, puis ils se tourmentent pour se dépouiller de leur peau qu'ils laissent en arrière.

La durée de toutes ces crises pendant lesquelles il faut laisser les vers dans le plus parfait repos, & les maintenir à-peu-près dans le degré de chaleur qu'ils éprouvoient avant, est de trente à trente-six heures; le prolongement toujours nuisible, est occasionné par le froid ou quelques autres vices antérieurs ou actuels, S'il y a eu tout l'espace nécessaire, qu'il n'y ait eu que l'intervalle de tems indiqué, ni aucun excès dans la nourriture, on a pu se dispenser jusqu'à la première mue des vers, de les changer ou d'en lever la litière, autrement il auroit fallu le faire une fois; mais que ce soit pour la première ou pour la seconde, il faut toujours le faire immédiatement après la mue, après chaque mue.

Pressés du besoin de manger aussi-tôt après cette renaissance, ils s'inquiètent, ils s'agitent, surmontent, couvrent & dévorent la feuille qu'on leur présente; leur couleur devenue un peu roussâtre sur une peau plus ou moins luisante dans le premier âge, s'est changée en un gris cendré & velouté. Ils avoient au plus une ligne de longueur lorsqu'ils sont nés, leur accroissement est encore plus sensible: mais il sera beaucoup plus considérable dans l'intervalle de la première à la seconde mue, qu'il ne l'a été de la naissance à la première mue, puisqu'ils auront acquis après cette seconde mue, une grosseur double de celle qu'ils avoient au tems de la première; & comme ils mangeront beaucoup plus, il leur faudra un espace plus que double, c'est-à-dire, trois boîtes pour une, ou deux beaucoup plus grandes que les premières.

Il en est de la mue des vers comme de leur naissance; tous ne la subissent pas en même tems; mais les tems, pour l'une comme pour l'autre, sont toujours rapprochés en raison des soins, & ce rapprochement est toujours d'un heureux présage. Puisqu'il est de principe de ne jamais déranger les vers en mue, on fera des levées de ceux qui en sortent, comme on en fait à mesure de ceux qui naissent; mais ce seroit également un mauvais signe, si le tems de ces levées excédoit vingt-quatre ou trente heures: il faudroit mettre à part ces vers trop retardés, & ne pas en attendre un grand profit.

De la conduite à tenir & de ses effets, il résulte que, dans une éducation en grand, il faut faire ses couvées à part, & les commencer à différens jours; car si l'on ne partage pas son tems, qu'on ne distribue pas celui de ses opérations, on n'y pourroit jamais suffire.

Au parchemin près, le transport des vers, d'une boîte à l'autre, se fait toujours de la même manière, en répandant dessus de la feuille; puis, lorsqu'ils l'ont surmontée, en levant l'un & l'autre à la main, le plus délicatement qu'il est possible, & le mettant à petits tas distans dans la proportion de l'espace total qu'on veut leur donner. On auroit pu placer aussi-tôt les vers sur des tablettes; mais comme l'espace qu'ils occupent jusqu'après la seconde mue est toujours peu considérable eu égard à celui qu'ils occuperont ensuite, & que la facilité de transporter, de manier les boîtes augmente celle de soigner les vers, les boîtes sont à préférer jusqu'à cette époque.

Je ne parlerai d'aucune espèce de fumigation; un attelier convenablement aëré n'en a pas besoin. Toute fumée n'est qu'un tourment pour les vers, & je suis convaincu que la plupart de ces moyens de désinfecter les atteliers, les étables, les hôpitaux, ne les désinfectent point, qu'ils ne servent qu'à tromper & engourdir les sens; & que les malades, bêtes ou gens, n'en vivent pas moins à chaque instant des ordures de l'instant d'avant. Je n'ai pas plus de foi aux bons que je n'en ai aux mauvais effets de telles ou telles odeurs naturelles exhalées dans un air pur, non plus qu'aux dangers

(1) La chaleur a une si grande influence sur l'apétit des vers, que d'après elle on a établi le principe suivant: si, à dix-huit degrés, les vers ont besoin de trois repas en vingt-quatre heures, à vingt degrés il leur en faut quatre, à vingt-deux il leur en faut cinq, & ainsi de suite. Ne passez jamais le vingt-quatrième, ajoute-t-on; & dans la mue, ne vous écartez pas du dix-huitième au vingtième.

On en tire un moyen, le tems pressant trop où la feuille venant à manquer, en quelque circonstance ou par quelque accident que ce soit, de faire jeûner les vers, avec le seul inconvénient du retardement de l'éducation, en les rafraîchissant.

Il faut d'avance s'assurer de la bonté de son thermomètre. Il est important qu'il soit bien gradué. On sait que zéro est la température de la glace, & que la plus haute chaleur commune animale, en mettant, par exemple, sous l'aisselle la boule du thermomètre, est de trente-deux degrés.

d'un bruit quelconque qui ne donne point d'ébranlement dans l'attelier, quelque peur qu'on cherche à nous en faire ; mais je conseillerai de ne ramasser jamais la feuille que bien après le lever du soleil, ou bien avant son coucher, & d'éviter toujours & également qu'elle soit mouillée de la rosée ou du serein. La feuille cueillie le matin peut servir tout le jour, & même dans la nuit; celle cueillie le soir achève la nuit, & sert le lendemain matin. On la conserve aisément dans des bas qui ne prennent jour que du côté du nord. Si l'on craignoit qu'elle ne s'échauffât par la quantité, on l'agiteroit, on la remueroit de tems en tems ; & pour lui faire perdre la fraîcheur qu'elle a contractée dans le magasin, & qui pourroit incommoder les vers, il n'y a qu'à la tenir un quart-d'heure dans l'attelier avant de la leur servir. Si elle été a mouillée de la pluie, on la sèche entre des draps, & même par le secours de l'étuve.

Partant toujours de la supposition d'une éducation bien faite, l'intervalle de la première à la seconde mue sera moindre encore que celui de la naissance à la première mue : il sera de six à sept jours. Quoique les vers prennent de la force dans cet âge, & qu'ils mangent beaucoup plus que dans l'âge précédent, ils sont encore fort délicats, & une nourriture très-substantielle, ou qui n'est pas bien tendre, ne leur convient pas. C'est encore de la feuille la plus nouvellement poussée dont il faut faire usage ; mais il en faut une plus grande quantité : quantité néanmoins incomparablement moindre que celle qui devient indispensable dans les âges suivans.

Lorsque les vers sont constamment de bon appétit, il faut leur conserver la chaleur dans laquelle ils se trouvent, de 15, 16, 18 à 19 degrés. Il faut peu de litière eu égard à la nourriture, & l'on peut absolument se passer de la lever dans le cours de cet âge ; mais s'ils ont souffert du froid ou de quelque autre incommodité, ils mangent moins, gâtent plus de feuilles, font plus de litière, qui s'échauffe & prend de l'odeur. Il faut la lever une ou deux fois, non compris celle d'après la mue, qui a lieu dans tous les cas.

§. IV.

Des soins à donner aux vers depuis la seconde mue jusqu'au tems où cessant de manger, ils donnent le premier signe de leurs dispositions à se transformer.

Après la seconde mue, on transporte les vers comme on a fait après la première, mais sur les tables les plus à sa portée ; on les étend en raison de la grosseur qu'ils doivent acquérir dans le troisième âge. Il y auroit un calcul bien simple à faire sur l'espace à donner aux vers à chaque mue, d'après des faits constans & des données, sur lesquelles il est bon de ne pas varier, en supposant qu'il n'en mourût point, ou qu'il en mourût peu dans le cours de leur éducation : dans le cas contraire, on agira suivant les circonstances qu'il n'est même pas de notre objet d'envisager. Lorsque le ver naît, il a à peu-près une ligne de longueur ; deux ou trois jours après la naissance, sa longueur est de deux lignes ; elle est de quatre lignes après la première mue, de six lignes au sortir de la seconde, d'un pouce après la troisième, d'un pouce neuf lignes après la quatrième, & à la fin de la *briffe* ou de la *grande fraise*, immédiatement avant la maturité, sa longueur est de trois pouces un tiers ou de quarante lignes ; toutes ces longueurs sont prises à l'instant où le ver s'allonge pour avancer, instant qu'il faut saisir avec promptitude & adresse.

On donne au ver en naissant une espace quarré quadruple de celui qu'il occupe en longueur, c'est-à-dire, de quatre lignes. On doit à son dernier période lui en donner un tel qu'il en entre *environ* quatre-vingt par pied quarré, c'est-à-dire, que chacun occupe à-peu-près deux cent cinquante lignes des vingt mille & tant que contient le pied quarré. Ainsi, les proportions de suite, quatre, quatorze ou quinze, cinquante ou soixante, cent vingt ou cent trente, deux cent quarante ou deux cent cinquante, me paroissent bien indiquées pour chaque ver dans ses cinq âges, c'est-à-dire, qu'on quadruplera ou à-peu-près l'espace dans chacun des trois premiers âges, & qu'on le doublera seulement dans les deux derniers.

On n'est pas nécessité d'attendre la mue pour étendre les vers. A chaque fois qu'on leur donne des feuilles, qu'on lève la litière, ou qu'on ne la lève pas, s'ils ont bien mangé, qu'ils soient nourris, grossis, gênés enfin, on en prend légérement avec les feuilles des poignées çà & là qu'on porte ailleurs ; mais en quelque tems & de quelque manière que se fassent ces distributions, les limites sont déterminées ; on ne doit pas s'en écarter.

Nous sommes au tems de nourrir les vers d'une feuille plus succulente ; celles de la pourrette, des jeunes plans, sauvageons ou entés, qui ont poussé les premieres, & qu'on a pu leur donner jusqu'ici, deviennent maigres & sèches, durcissent enfin. Il faut attaquer celles des grands arbres qui ont poussé plus tard ; elles sont fraîches, tendres, plus abondantes, plus nourrissantes, & plus faciles à ramasser.

La feuille durcie de vétusté ou par accident, fait périr une grande quantité de vers, & les cocons de ceux qui ont pu y résister sont foibles, mous, bourrus.

On conseille pour changer les vers, ou lever la litière de dessus les étagères, des filets de fil un peu fin, peu tendus, pour qu'ils ne pèsent pas trop sur eux, à mailles assez ouvertes pour qu'ils y puissent passer aisément, & assez serrées pour que les feuilles qu'on met dessus n'y passent pas. C'est ainsi, nous dit-on, qu'on en use à la Chine, lorsque les vers sont en mue, pour les lever de dessus la litière immédiatement après cette crise. J'avoue que ce moyen expose beaucoup

moins les vers au froiſſement, à la preſſion, au tact rude que des mains mal-adroites peuvent leur faire eſſuyer, & auxquels ils ſont d'une ſenſibilité extrême; mais outre que c'eſt une dépenſe de plus, que cette manière d'opérer non moins minutieuſe demande encore plus de tems que la pratique ordinaire, les perſonnes exercées opèrent avec tant de dextérité que les vers en ont peu à ſouffrir.

S'il eſt queſtion d'étendre les vers à meſure qu'on les lève avec des feuilles fraîches ſur telle longueur d'une table pour les tranſporter ſur une autre, un homme de chaque côté abat la litière, balaie & ſèche la partie découverte de la table, & la couvre incontinent de feuilles chargées de vers de la partie la plus proche de la même table. Les deux hommes en font autant ſur cette partie-ci, & ainſi de ſuite, tandis que d'autres agiſſent de même d'un autre côté, lorſque le travail preſſe.

Si l'on n'a en vue que d'ôter la litière ſans donner plus d'eſpace aux vers, on les lève également ſur l'eſpace d'un pied & demi de longueur ſur l'un des bouts de la table; on les place ſur ceux voiſins; en les plaçant ailleurs, on évite de les tous tranſporter deux fois; on abat la litière; on remplace en garniſſant une partie à meſure qu'on en dégarnit une autre, & ainſi de ſuite juſqu'au bout de l'attelier.

Il eſt prudent de faire enlever très-promptement de deſſus le plancher la litière qu'on y a fait tomber; bientôt elle s'échauffe, & corrompt l'air; on doit même l'éloigner de l'habitation des vers, de celle même des hommes; ou pour en tirer un bon parti, il faut la cribler, ce qui eſt facile; ſi les vers ont été bien ſoignés, bien nourris, bien portans, le crotin ſera ſec, & il ne reſtera que la côte des feuilles. Ce crotin eſt un excellent engrais, très-chaud, & qui demande d'être ménagé, toutes choſes qu'on indiquera ſans doute dans le Dictionnaire d'Agriculture: comme, auſſi dans le Dictionnaire d'Économie rurale, que ces débris de feuilles forment une nourriture dont les vaches ſont très-friandes, & dont il faut également éviter l'excès.

Au reſte, ſi les vers ſont bien conſtitués, bien portans, le travail de lever la litière ne ſera pas fréquent non plus dans le troiſième âge: il aura lieu une ou deux fois ſeulement. Plus les vers ſont vigoureux, plus leurs âges ſont courts; plus ceux-ci ſont courts, meilleure à tous égards eſt l'éducation. Les plus parfaites ſe terminent en un mois du moment de la naiſſance des vers à celui où ils montent. Ainſi, le cours de chacun des cinq âges, diviſés par les quatre mues, ne doit pas être de plus de ſix jours, y compris le tems de *dormilles*, qui chaque fois eſt de vingt-quatre heures au moins.

Eſt-il vrai que les maladies ſoient plus fréquentes & plus graves après qu'avant la troiſième mue? Ou ne ſeroit-ce point que les vers qui périſſent plus gros alors ſe font plus aiſément remarquer? Quoi qu'il en ſoit, malgré tout ce qu'on en a publié, la queſtion pour nous reſte encore indéciſe. Remarquez que je n'entends pas parler des maladies qui peuvent occaſionner un air plus corrompu par le plus grand nombre d'individus, la plus grande quantité de nourriture, de déjections & de débris, le défaut de propreté & de ſoins en tout genre que cette même quantité rend beaucoup plus preſſans, ou toute autre cauſe accidentelle; mais ſeulement des diſpoſitions originelles, des facultés naturelles, vitales ou corporelles, de ces inſectes.

De la troiſième à la quatrième mue, les vers prennent un accroiſſement beaucoup plus ſenſible qu'avant cet âge; leur appétit ſe proportionne à leur développement; & dès ce moment, les ſoins qu'ils exigent en font un travail qui occupe tout entier ceux qui y ſont conſacrés. Il les faut déliter au moins de deux jours l'un, & tous les jours après la quatrième mue.

Quoiqu'alors on les veille & ſerve jour & nuit, il faut comme toujours éviter la grande lumière dans l'un & l'autre tems. Toutes les comparaiſons tirées d'éducation faite en plein air, ne ſignifient rien pour celle faite dans une chambre; la lumière éclatante, le très-grand jour eſt funeſte aux vers; il les met dans un état de ſouffrance; il retarde ou prolonge le tems de l'éducation. Le fait eſt conſtant; & l'on doit d'autant moins s'en étonner, que le papillon qui provient de cette chenille eſt de la claſſe des phalènes qui ne mangent point, que c'eſt un papillon nocturne.

Il faut éviter les lampes: une goutte d'huile tombée ſur des vers les fait tomber en convulſions, & périr ſur-le-champ. Les groſſes mèches, la mauvaiſe huile, le mauvais ſuif répandent beaucoup de fumée, raréfient l'air, & le corrompent.

On ne ſauroit croire combien de maladies, toutes ſans doute, proviennent ainſi de l'inexpérience ou du défaut de ſoins de ceux qui ſont chargés de les prendre ou de les diriger, depuis la couvée incluſivement juſqu'au moment de la montée des vers; mais de tous les vices, celui auquel on doit attribuer le plus de maux, & les maux les plus cruels, eſt un air trop raréfié, *étouffé*, qui manque de reſſort, n'importe par quelle cauſe: ſituation, évent par en haut & par en bas, feu en deſſous, même dans les grandes chaleurs, en éventant & établiſſant des courans le plus qu'il eſt poſſible, ſur-tout dans ces tems lourds où l'atmoſphère pèſe & empâte toutes les facultés, & bien plus en tems de brouillards, en tems humides qu'en tems froid: aucune de ces choſes ne doit être négligée. L'inconvénient du froid aſſez grand, mais le ſeul, eſt de diminuer le produit de l'éducation, & de s'expoſer à tous les dangers à courir en retardant les vers; mais la trop grande chaleur, ſur-tout la chaleur *étouffée*, les tue infailliblement, non ſur-le champ, ce qui ſeroit le moindre mal, mais après

avoir beaucoup mangé, souvent jusqu'au moment de la montée, tems sur-tout où, s'ils sont surpris d'une chaleur de cette nature, ils deviennent lâches, jaunes, se raccourcissent & meurent. Cette maladie, qui les fait appeller *vaches*, est contagieuse, dit-on; ce qui doit faire hâter leur séparation des autres, & ce qui doit faire sentir les dangers de traîner leur éducation, de la pousser trop avant dans la saison, de ne la pas terminer enfin, lorsqu'il est possible, avant le tems où la chaleur naturellement plus intense, plus accablante, rend les crises plus funestes.

Nous voici à l'époque où un instant de négligence, une mal-adresse, un contre-tems peut faire perdre le fruit de tous ses travaux. Jusqu'ici les vers n'ont vécu que pour se mettre en état de travailler. Après la quatrième mue, dans le cinquième âge enfin, ils ne semblent vivre que pour travailler; ils n'ont plus rien à perdre; tout doit être réverti à leur profit, & converti en soie. C'est donc de la force qu'ils acquièrent, de leur constitution robuste, du bon air qu'ils respirent, & de la bonne nourriture qu'on leur donne, qu'on doit tout attendre. Ils n'ont plus de repos; ils mangent avec une ardeur, un besoin qui montre une faim dévorante, (qui a fait appeler cette époque le tems de la *briffe* ou de la *grande fraise*). Il la faut satisfaire sans ménagement, cependant on doit toujours éviter de les surcharger de feuilles; il leur en faut donner peu à la fois & souvent; ils la mangent mieux; ils en laissent moins en arrière; ils font moins de litière, qui plus sèche est moins sujète à s'échauffer, donne moins d'odeur. Il faut que cette feuille soit du mûrier rose enté, cueillie dans les plus anciennes plantations, dans les terreins les plus maigres, les plus exposés aux vents; une feuille enfin qui ait poussé tard, qui soit tendre, & qui ne soit pas trop grasse.

Servez les vers diligemment & proprement tant qu'ils mangent, cinq, six, sept jours même; n'augmentez point le degré de chaleur; ils monteroient plutôt avant d'être suffisamment nourris; leurs cocons en seroient plus maigres, & la soie mal élaborée: vous leur verrez prendre dans ces intervalles un accroissement prodigieux, de vingt-quatre à trente-six, trente-huit ou quarante, & jusqu'à quarante-deux lignes en longueur, la grosseur toujours en proportion. Plus sensibles que jamais, ils sont susceptibles de toute impression, & l'on ne peut encore en espérer de bons cocons qu'autant qu'ils conserveront de la souplesse & de l'agilité; en quoi les plus gros ne doivent pas toujours être considérés comme les meilleurs: mais bientôt successivement, ils cessent de manger; leur museau s'alonge; ils deviennent jaunes, transparens; ils marchent, s'arrêtent, portent la tête çà & là comme pour rencontrer quelque corps, & s'y accrocher; signes certains de leur disposition à monter, & du besoin pressant qu'ils ont de se loger.

§. V.

Des maladies auxquelles les vers sont sujets.

Ces maladies, celles du moins qui sont les plus fréquentes, les plus graves, & dont le caractère est le plus marqué, sont au nombre de cinq, & connues sous les noms de *gras*, *maigre*, *passifs* ou *arpettes*, *jaunes*, *muscadins* & *lusettes*.

Les vers gras se font remarquer par une couleur plus blanche que celle des autres, par une peau onctueuse, le museau plus étroit, plus pointu, plus luisant; ils divaguent, mangent, ne muent point, grossissent & crèvent un jour ou deux après la mue des autres: il faut prévenir ce tems, les ôter & les jeter.

Les vers maigres, passifs ou arpettes, ne se montrent guère qu'après la troisième ou la quatrième mue; ils cessent de manger, deviennent mous, se rapetissent en tout sens de la moitié, & périssent dans trois ou quatre jours.

Les vers jaunes ne périssent qu'au tems de la montée; alors ils s'enflent; ils se tachent d'un vilain jaune doré qui bientôt leur couvre tout le corps; il faut les jetter avant qu'ils crèvent.

Les vers muscadins prennent une couleur de rouge vineux, deviennent blancs, roides & meurent presque dans le moment; cette maladie attaque les vers à tout âge, mais principalement à la fin du cinquieme, au moment de la montée, & ils ne montent point; elle les poursuit même jusque dans le cocon, qui reste nul s'il n'est fait qu'en partie, & qui devient très-médiocre lors même qu'il est achevé.

Les vers lusettes, au-lieu de rester en place comme les autres au tems de la mue, se retirent à l'écart sur le bord des tablettes; ils deviennent verdâtres & luisans; il faut les jetter avant qu'ils meurent, ainsi que tous ceux attaqués des maladies dont on vient de parler; l'humeur visqueuse & fétide qu'ils répandent alors, comme leur cadavre, incommoderoient beaucoup les autres.

Les fumigations, les bains & tant d'autres petits moyens qu'on propose & qu'on tente, sont impraticables dans une éducation en grand, où les soins à donner à ceux qui sont en santé, prennent tout le tems des personnes qui les servent: ces considérations, l'administration des remèdes, les remèdes mêmes nuiroient beaucoup plus à ceux-ci, qu'ils ne seroient utiles à ceux-là: le seul parti à prendre est d'envisager toutes ces maladies comme incurables, & de les anéantir incessamment avec les individus qui en sont attaqués.

§. VI.

Des précautions à prendre pour faciliter la montée des vers, & la formation des cocons.

Nous avons indiqué les moyens de reconnoître la disposition prochaine des vers à monter & à filer;

il la faut seconder sans délai en les transportant dans un appartement disposé à cet effet. Sur le travers d'une table, semblable à celle où ils sont actuellement, formez d'un côté à l'autre quatre espèces de berceaux, en allées ouvertes; adossez l'un contre l'autre, des rameaux de bruyere sèche, dépouillée des feuilles & de tous piquans, fermes & élastiques, de longueur moitié en sus de l'intervalle des étagères; en les dressant & les courbant par le haut, ils se tiennent en place très-solidement.

Ces cabanes construites, on y apporte les vers à mesure qu'ils manifestent le besoin de se loger, en se mettant en recherche d'un lieu qui y soit propre. Dès qu'ils rencontrent le pied d'une tige, ils s'y accrochent, montent les uns d'un côté, les autres de l'autre, se dispersent, se cantonnent enfin, prenant l'espace qui leur est nécessaire, sans se gêner les uns les autres, si l'on a eu la précaution de n'en mettre qu'un nombre convenable, & commencent leur travail. Si l'on tarde trop de les loger, fatigués par des tentatives vaines, ils perdent le courage & la force de les renouveler; ils se racourcissent, ne filent point & meurent: d'où l'on voit de quelle importance il est d'avoir toujours d'avance des cabanes préparées.

Il n'est pas indispensable de former ses cabanes de bruyère; seulement elle est préférable en ce qu'elle est nette, découpée, fine & ferme: mais on y peut substituer le genet, le chiendent, des copeaux, de l'osier, des sarmens, &c. le tout très-sec & sans feuilles.

Comme les vers ne sont pas tous également disposés au même instant, & qu'on a besoin de dégarnir des tables pour les cabanes, ainsi des unes aux autres, de maniere que le lieu de la nourriture devient celui de l'ouvroir, on ne sauroit toujours attendre l'instant de monter de chaque ver d'une même table; on porte d'abord les plus pressés qui montent bientôt. A l'égard de ceux qui ont encore besoin de manger, on les porte plus tard, mais on les porte enfin, & avec eux un peu de feuilles pour qu'ils en aient leur complément, & qu'ils montent ensuite. Il résulte néanmoins beaucoup d'inconvéniens d'en user ainsi; les vers quand ils montent & qu'ils travaillent, sont plus susceptibles qu'en aucun autre tems; le remuement qu'on fait sous eux, la litière qui y est placée, la lumière qu'on y porte pour veiller les uns, servir les autres: tout les incommode, tout les dérange; ceux-ci d'ailleurs, montés, & avant de se mettre en travail, se vuident d'une eau visqueuse qui tombant sur les autres les roidit, & leur ôte la faculté de filer.

Souvent dans l'idée qu'il périra beaucoup de vers, ce qui en effet concourt à en faire beaucoup périr, on ne prépare pas de cabanes en quantité suffisante; on croit pouvoir éviter d'augmenter le nombre des tables du dernier état de la croissance des vers; mais il faut généralement doubler ce nombre pour les cabanner, pour qu'ils montent & filent; il faut, comme on s'exprime, *faire fondre une table qui n'est pas ramée, dans deux tables qui sont ramées.*

Placés plus épais en cabane & sur la bruyère, les vers s'échaufferoient, ils se doubleroient, ils s'incommoderoient de toute manière. On les porte de l'une à l'autre table dans une assiette de fayance dont on garnit le fond, & qu'on va vuider au milieu des cabanes; le poli de l'émail fait qu'ils ne peuvent s'y accrocher, & qu'ils cédent sans résistance. Si l'éducation n'étoit pas si en grand, & que l'état des vers ne sollicitât pas par-tout des soins aussi pressans, il seroit beaucoup mieux de coucher sur les étagères mêmes quelques rameaux de bruyère; bientôt les vers y monteroient; & lorsqu'on y en verroit en assez grande quantité, on les transporteroit ainsi; on dresseroit ces rameaux; on les assujettiroit le mieux qu'on pourroit; & les vers en place, sans le tact qui leur nuit toujours, sans renversement, sans secousses, fileroient encore mieux.

A ceux qui ne chercheroient pas à monter aussitôt il faut donner de la feuille, mais il faut enlever tous ceux qui ne sont pas montés dans les vingt-quatre heures: quelquefois ils en ont bien le courage, mais ils n'en ont pas la force; on les met sur des tablettes à part avec du chiendent sec & roulé, des cornets de papier, ou autres objets commodes & à portée; on les place même dessus ou dedans; souvent ils s'y logent & font des cocons tels quels, mais dont enfin on tire de quoi se dédommager en tout ou en partie.

Sur-tout qu'on ne perde jamais de vue le soin de classer ses étagères; que toutes les crises, toutes les opérations marquées de la nature depuis le période de la couvée, soit, pour telle ou telle table, toujours au plus l'affaire de vingt-quatre heures; & en aucune circonstance, y compris celle de la montée des vers, ne confondez jamais si ce n'est entre eux ceux qui sont en retard. Vos vers sont-ils en train? Maintenez-les dans un jour sombre, toujours bien aërés & dans une chaleur douce; du reste laissez-les en paix: évitez toute fumigation qui les étourdit & les fait tomber; & moquez-vous des odeurs contre lesquelles on a écrit, & du bruit dont on veut nous faire peur.

D'abord les vers attachent des fils çà & là, en tout sens, d'autres à ceux-ci, & se retirent toujours vers le centre, où ils commencent leur cocon, & s'enveloppent dans les fils à mesure qu'ils les forment; ces filamens, ainsi que la bourre ou enveloppe du cocon, sont ce qu'on appelle *fleuret* avant d'être travaillé, & *filoselle* après l'emploi. On y joint, sous la même dénomination, & la soie des cocons percés, & toute celle qu'on ne sauroit dévider & qu'on destine à la carde. Vient une couche formée de fils de soie placés en zigzag, joints les uns contre les autres, une seconde très-serrée contre la première, une troisième, & successivement quelquefois jusqu'à sept ou huit; mais la soie de ces derniers, de ceux qui ont le plus de couche, n'est point la meilleure; elle est plus maigre; elle a moins de consistance;

consistance; les fils en sont moins rapprochés les uns des autres; les cocons, plus mous, moins serrés, ont moins de pesanteur spécifique que ceux de quatre ou cinq couches, qui proviennent ordinairement des vers les plus vigoureux. De ce que le cocon perd toute transparence après deux ou trois jours, il ne s'en suit pas que les vers soient dans l'inaction, & entrent à cette époque en chrysalide, aussi nommée *fève*, *nymphe*, *aurélie*, jusqu'au tems où ils se changent en papillons; il est au contraire assez vraisemblable qu'ils employent encore quelques jours à perfectionner un travail dont la durée est une question réellement indécise. Quoi qu'il en soit, il ne faut pas les remuer de huit jours au moins: on ne les décabanne guères avant dix ou douze, mais il ne faut pas différer plus de quinze, sur-tout si c'est un tems très-chaud, & qu'on ne puisse les rafraîchir par un fort courant d'air.

§. VII.

Des moyens d'étouffer les vers, & de conserver les cocons jusqu'au tirage de la soie.

Le ver-à-soie livré à la nature, & abandonné à la succession des choses, bientôt & en peu de tems, jette ses eaux, humecte le cocon, le perce, & en sort papillon: son enveloppe déchirée, au-lieu d'une immense longueur de fil d'un seul bout, en offre une infinité qu'on ne sauroit dévider: telle est la raison de se hâter d'étouffer le ver de la soie duquel on veut tirer tout le parti possible.

Entr'autres manieres de faire cette opération, on en compte trois, d'usage en différens pays, & pour chacune desquelles ceux qui les pratiquent, trouvent des raisons de les préférer à toutes autres. L'ardeur du soleil, la vapeur de l'eau bouillante, la chaleur du four. Les deux premières sont sujettes à des longueurs & à bien des inconvéniens dont la troisième n'est pas exempte, mais dont elle peut l'être, avec un peu de pratique & quelque attention, ce qui me la fait adopter de préférence. On peut lire dans les ouvrages que j'ai cités, principalement dans le recueil de M. Thomé, les raisons pour & contre ces trois méthodes; je suivrai, sans en discuter aucune, la pratique de celle à laquelle je me suis arrêté.

Lorsqu'on a retiré les cocons de la bruyère, qu'on a fait choix & mis à part ceux qu'on destine pour la graine, & dépouillé les autres de la première bourre qui les enveloppe, on les met dans de grands panniers d'osier, garnis de fort papier, de manière à en bien envelopper les cocons; on met ces panniers dans un four, chaud à-peu-près comme lorsqu'on en retire le pain; on les y laisse une heure ou deux, jusqu'à ce qu'on n'entende plus les vers s'y agiter; puis on les retire, & on les enveloppe dans de grosses couvertures pour concentrer la chaleur, & étouffer ainsi ceux qui ne seroient point encore morts.

Si la chaleur n'est pas assez forte, ou suffisamment continuée, tous les vers ne périront pas; si elle l'est trop, la soie se recuira; on en perdera du moins beaucoup au dévidage: voilà les inconvéniens qu'on peut s'assurer n'être pas grands, quant au dernier cas, si le papier qui enveloppe les cocons n'est point roussi. M. l'Abbé Sauvage, d'ailleurs, prétend obvier à tout en portant & fixant la chaleur du four au quatre-vingtième degré du thermomètre.

Non-seulement on ne met pas toujours le tirage en train aussi-tôt qu'on a étouffé; mais dans le grand nombre de ceux qui font des éducations, il en est peu qui tirent la soie; on vend les cocons, & de quelque manière que ce soit, il faut pouvoir les conserver aussi long-tems qu'on veut. Mais comme ils sont très-humectés de l'humeur qui a transudé par la chaleur, on les étend, on les change, on les remue pour les faire sécher, puis on les place de manière que les rats, qui en sont très-friands, ne puissent les entamer.

§. VIII.

Du choix des cocons pour la graine, de la manière de la féconder, de l'obtenir & de la conserver.

Au titre du choix de la graine, nous avons suffisamment indiqué celui des cocons qui doivent la produire; nous avons en même-tems donné des notions sur la manière de la transporter & de la conserver: complettons cette matière. Une livre de cocons, deux cent-vingt, ou deux cent-trente, donne à-peu-près une once de graine; chaque femelle pond de trois cent-cinquante à quatre cens œufs; il en faut donc au moins cent-dix, & autant de mâles pour les féconder; on fera sagement de mettre quelques femelles de plus, parce que les mâles peuvent au besoin en féconder deux. Le cocon mâle est le moins gros, plus allongé, plus pointu que le cocon femelle, qui est ramassé & obtus. Il est prudent, pour éviter que les cocons ne s'échauffent en tas, d'en faire choix aussi-tôt après qu'on les a levés de la bruyère, de les dépouiller de la bourre dont ils sont couverts, & de les enfiler en forme de chapelet, peu serrés, les alternant, mâles & femelles, jusqu'à la concurrence d'une livre, de la quantité nécessaire pour une once de graine: bien entendu qu'on ne percera le cocon qu'à la superficie; on nuiroit au ver en l'exposant au contact de l'air, sans parler du danger de le piquer.

Pendez vos chapelets en un lieu où l'air circule, & qui en soit rafraîchi; laissez faire le reste à la nature; attendez-le du tems; bientôt les papillons perceront leur cocon & se montreront dessus; les mâles sont les plus petits; ils agitent leurs courtes aîles, tandis que les femelles, plus grosses, sont presque immobiles. La masse inerte & l'air de stupeur de celles-ci, si elles ne mettoient à portée d'en juger différemment par l'acte même, éloigneroient toute idée qu'elles puissent être sensibles au doux charme, au besoin terrible de s'unir, ni capables de procréer.

On prend ces femelles, ou par les aîles, ou légèrement par le corps; on les porte sur une table couverte de quelque étoffe; on en fait autant des mâles, qu'on place chacun auprès, très-près de sa chacune: il ne faut rien moins pour les porter à s'accoupler; mais si on les y laisse, ils resteront en cet état durant vingt-quatre heures: après quatre ou cinq heures de copulation, on retire le mâle qu'on jette par la fenêtre. Un plus long accouplement feroit craindre que la graine ne fût échauffée à un point d'en souffrir quelque altération.

On porte ensuite les femelles sur une étoffe de laine noire & rase accrochée verticalement contre le mur; elles s'y cramponnent, jettent leurs œufs rarement les uns sur les autres, mais bien rangés & serrés au point d'en couvrir la place, & aglutinés sur elle par la matière fluide & visqueuse qu'elles rendent en même-tems. La ponte achevée, la femelle sèche, meurt & tombe. Elle a pu faire des œufs sur les cocons mêmes peu après en être sortie; ou sur la première étoffe avant l'accouplement; ceux qui en font commerce ramassent tout; ainsi font, en tout, tous ceux qui n'ont pour objet que de vendre; mais n'étant point fécondée, la graine ne vaut rien; & c'est la raison pour laquelle il convient de transporter encore les femelles d'un lieu en un autre après leur fécondation.

Il faut cantonner les papillons comme on l'a fait des vers; on ne s'y reconnoîtroit point pour le tems & la durée des époques: quoiqu'ils naissent en général le matin de six à huit heures, ayant travaillé la nuit pour percer leur cocon, & qu'on puisse terminer la plus grande partie des accouplemens de midi à une heure; cependant toutes ces opérations peuvent avoir lieu à chaque instant du jour; & l'on fera toujours bien de n'en négliger aucune. Laissez l'étoffe ainsi tendue deux ou trois jours encore; & lorsque l'humidité est évaporée, que la graine est sèche, pliez ou roulez légèrement le tout, & l'enfermez jusqu'au printems prochain.

Le triage des cocons dont on se propose de tirer la soie, doit également se faire aussi-tôt après qu'on les a levés de la bruyere. On met à part, n'importe la couleur, les *cocons fins*, d'un tissu serré, recouvert de peu de bourre: les *demi fins* d'un grain plus grossier, plus lâche, ayant beaucoup de bourre: les satinés ou *veloutés*, doux au tact, sans grain décidé: les *doubles* ou *triples*, d'une forme plus ou moins irrégulière: ceux qui sont mal tissus & sans gomme, les tachés, percés, ceux dont le ver est mort ou fondu, connus tous sous le nom de *chiques*, (*chochetti* en italien.)

Les cocons fins donnent la plus belle & la meilleure soie; les demi-fins donnent une soie qui diffère peu de la précédente, mais ils en rendent beaucoup moins, à cause de la quantité de fleuret dont ils sont couverts, & dont il les faut purger; le triage des satinés est difficile, leur soie est bourrue & grossière; les doubles sont presque intraitables à la bassine; leur soie ne peut être employée à la fabrique d'aucune étoffe, mais au plus à monter des galons; inutilement se mettroit-on en devoir de dévider la soie d'aucune autre espece de cocons; c'est du fleuret qu'on soumet à la carde.

On indique dans plusieurs écrits, pour préserver des rats & des teignes les cocons, en attendant qu'on en tire la soie, tems qui dure quatre, six, huit, & quelquefois dix mois, de les tremper dans une forte décoction refroidie de coloquinte, & de les faire bien sécher ensuite.

Je laisse à d'autres d'exalter les prétendus avantages que trouvent les peuples du Nord de l'Europe, & ceux de la Caroline, à cultiver le mûrier, & éduquer les vers-à-soie; j'en dis autant, & du projet renouvellé d'éducation de vers-à-soie à Saint-Domingue, par M. Brevet; & de la découverte en Pensylvanie d'une espece de cocon de soie, par M. Samuel Pulheen, (*Journal Economique*, *février* 1764) qui peut-être est la même que celui du ver sauvage, plus vigoureux, plus gros, & qui donne plus de soie que le nôtre, dont parle M. Moyse Bertrand, (*Transactions philosophiques de Philadelphie*) & de cet autre ver particulier à la province de Canton en Chine, qui ne fait vivre qu'aux champs, & ne veut travailler que dans les forêts, dont la soie donne des étoffes sans éclat & rudes, mais qui ne se rongent pas, qui se lavent comme du linge, & ne prennent aucune tâche d'huile; & de la production des vers-à-soie avec de la chair de veau, (*Journal économique*, *octobre* 1754) & de tant d'autres recherches, découvertes & expériences fort curieuses & peu utiles. J'ai assez parlé des araignées; & je dirai ailleurs quelque chose de la Pine-marine. Je passe aux diverses préparations de la soie.



SECTION III.

Diverses préparations de la soie.

§. PREMIER.

Du tirage de la soie (1) *; du tour de Piémont ; explications des planches relatives au tirage.*

JUSQU'ICI nous avons suivi, servi, aidé ou contrarié, & forcé la nature : nous n'avons plus rien à craindre ni à espérer d'elle. Tout ce qui nous reste à obtenir, nous le devrons à l'art ; & celui du tirage de la soie, l'un des plus délicats, est en même-tems des plus importans, puisqu'il est le terme, le complément des soins & des opérations qui tendent à obtenir de la soie ; qu'il dépend de lui de donner à cette soie plus ou moins de qualité, ou toutes les qualités dont ces soins l'ont rendue susceptible ; & qu'enfin il concourt avec la nature du cocon, souvent indépendamment d'elle, à fixer sa valeur, & à déterminer sa destination par la qualité variée ou apparente qui en résulte.

Nous avons déja observé que la soie est une gomme, un vernis d'une nature très-particulière & peu connue ; nous avons insinué que le cocon n'est autre chose qu'une suite de fils de cette gomme, joints les uns aux autres, repliés, le tout aglutiné sur soi-même & formant un ellipsoïde, ou du moins un ovoïde creux, ferme & élastique. Nous ajouterons ici que la gomme de ce fil, de sept cens, huit cens, neuf cens, mille, & jusqu'à onze cens pieds de longueur, qui se dessèche à l'air & y acquiert, d'autant qu'il y subit plus d'opérations, une qualité qui la rend insoluble à l'eau, ou n'est pas de la même nature, ou est d'une nature plus élaborée que celle de la gomme dont la fonction est de coller les fils les uns aux autres ; puisque le tirage de la soie ne consiste qu'à détacher ces fils, à en joindre un certain nombre, & à les dévider ensemble sur toute leur longueur.

Or, ce détachement ne peut s'opérer qu'en faisant dissoudre la matière qui les colle les uns aux autres, sans altérer néanmoins celle qui les constitue ; mais l'eau froide n'a point une action suffisante, & celle de l'eau bouillante, superflue d'une part, est nuisible de l'autre ; il faut prendre un milieu, & cet état doit être déterminé par l'âge des cocons, par leur dureté, leur finesse, la qualité & la destination de la soie. Les vieux cocons creux, qui sont serrés & secs, veulent l'eau presque bouillante : si les brins cassent fréquemment, l'eau n'est pas assez chaude ; elle l'est trop, s'il se forme beaucoup de bourre.

La gomme qui lioit ensemble les plis répétés du même fil, dissoute considérablement, ramollie, devenue fluide, sert à lier pour n'en faire qu'un fil, les différens fils qu'on réunit de plusieurs cocons, & donne à ce nouveau fil, lorsqu'il est sec, une consistance qu'on ne sauroit altérer par l'eau même, qu'autant qu'elle seroit bouillante.

En supposant la possibilité de tirer la soie à l'eau froide, opération qui seroit du moins très-difficile, chaque brin conserveroit toujours une tendance à se replier sur soi ; tous les brins n'auroient qu'une très-foible adhérence les uns aux autres ; la soie ne seroit ni lisse, ni lustrée : qualités essentielles qui résultent de la mollesse de la matière coulée uniformément entre les doigts comme par une filière, & par l'impression des divers frottemens combinés qu'elle reçoit immédiatement après.

A l'intelligence, à l'adresse & à l'expérience d'une tireuse, qualités dont la réunion indispensable doit être couronnée par un exercice de huit ou dix ans en qualité de tourneuse, d'aide, d'apprentisse, il faut une mécanique, invention précieuse, résultat d'un grand nombre d'expériences, & de beaucoup de sagacité. Cette mécanique nous la devons aux Piémontois, dont le pays favorable à la culture du mûrier, & à l'éducation des vers-à-soie, s'est fait de l'une & de l'autre, un objet considérable d'industrie, & un commerce très-précieux.

Long-tems nous fûmes les Tributaires des Piémontois : nous le sommes encore, & ce n'est point tant au climat & au sol qu'ils doivent la supériorité de leurs soies, qu'à l'art ingénieux avec lequel ils les tirent. Ou ceux de nos Mécaniciens qui ont entrepris de réformer l'ancien tour de France, n'avoient pas d'idées de celui du Piémont ; ou, en gens ignorans & de mauvaise foi, ils ont préféré à l'utilité publique la réputation que donne la nouveauté, & qui rend de l'argent.

Tous s'annonçant comme très-capables, & vantant beaucoup leurs petites réformes, n'ont en effet émerveillé que les sots ; & après nombre d'essais, de procès-verbaux, de rapports, de gratifications, d'écrits, de prôneurs & de dépenses, on est venu par où l'on auroit dû commencer, à prendre le tour de Piémont. On peut lire sur cette matière, dans la première édition de l'Encyclopédie, un factum assez long qu'il nous suffit bien d'indiquer. « Il faudroit, » dit M. Paulet, un volume entier pour décrire les » différentes machines qu'on emploie pour tirer la » soie ; c'est toujours une roue dont la forme & la

(1) Cette opération se fait ordinairement dans le courant du mois de juin ou de juillet, tems où il fait assez chaud pour qu'il ne soit pas nécessaire que le lieu de l'attelier soit clos.

» grandeur varient suivant la coutume des pays où » l'on s'en sert ».

Oui, mais cette roue du tour de Piémont sans corde, sans poulies, a un mouvement simple, doux & uniforme; elle est d'une exécution moins dispendieuse, moins susceptible de dérangement, plus facile à raccommoder, que ce qu'on a cherché à lui substituer; elle n'a enfin presque aucun inconvénient des autres, qui n'ont remédié à aucun de ceux qui peuvent résulter de l'usage du tour de Piémont; ainsi, tenons-nous en à celui-ci.

En général, on tire de trois sortes de soie, c'est-à-dire, qu'on a, dans le choix de ses cocons, trois distinctions en vue; distinctions majeures, mais vagues, qui sont, l'*organsin*, la *trame* & le *poil*. On choisit la plus belle soie pour l'organsin, qui sert à la chaîne des étoffes, & on la forme de six, sept, à huit brins qu'on tord le plus, pour qu'elle se bourre moins & qu'elle résiste mieux à l'impression du travail. La soie de moindre qualité se tire pour trame, à dix ou douze brins, ainsi que le poil, où l'on en réunit de treize à quatorze, & jusqu'à vingt: enfin, l'on fait de la soie de quatre à cinq brins, & l'on en fait de vingt-cinq à trente. Une eau légère & douce est sans doute préférable à de l'eau séléniteuse & crue.

Qu'on se représente actuellement une fille assise devant une bassine de cuivre de forme elliptique, de quinze à vingt pouces de diamètre, sur cinq ou six de profondeur, remplie d'eau, soutenue & cimentée, à hauteur d'appui, sur un fourneau allumé; lorsque l'eau est presque bouillante, la tireuse y jette une ou deux poignées de cocons bien débourrés; elle les agite fortement avec les pointes coupées en brosse d'un balai de bouleau; l'eau, la chaleur & cette agitation démêlent le bout des brins de soie des cocons; l'ouvrière les recueille, les divise en deux portions égales qu'elle passe entre les guides, puis, qu'elle croise l'une sur l'autre quinze ou dix-huit fois pour les soies les plus fines, & à plus grand nombre de fois à proportion de leurs grosseurs; & qu'elle redivise pour les passer dans le *va-&-vient*, & les porter sur le devidoir. (*Voyez les planches de la soierie, première section, la vignette pl. I & pl. II, fig. 2 & 2, 3, 4, 5 & 6*).

La machine ou tour de Piémont, que l'on appelle *chevalet*, est un chassis composé de quatre piliers de bois, qui, joints ensemble par des traverses, forment un quarré long de trois pieds quatre pouces ou environ, sur environ deux pieds & demi de largeur. Dans le haut de ce chassis, & entre les deux piliers, est placé l'asple ou devidoir, composé de quatre ailes, dont le diamètre est de deux pieds ou environ, y compris le diamètre de son arbre ou axe; dans le bas & au côté opposé, aussi entre les deux piliers, est la lame du bois ou le *va-&-vient*.

A l'un des bouts de l'arbre qui passe dans le pilier du côté droit, est attachée la manivelle de la tourneuse, & à l'autre bout un pignon horisontal de vingt-deux dents.

Celui des deux piliers entre lesquels est le *va-&-vient*, est attaché d'un bout par un excentrique; l'autre bout du *va-&-vient* est passé dans une coulisse; l'intervalle qui est entre les deux roues ci-dessus, est rempli par une pièce de bois arrondie, à chacune des extrémités de laquelle est une roue-de-champ, dont l'une, qui a vingt-cinq dents, s'applique & s'engraine sur le pignon de l'asple; & l'autre, qui n'en a que vingt-deux, sur la roue du *va-&-vient*.

La tourneuse met le rouage en mouvement, en tournant avec la main la manivelle du devidoir à l'arbre duquel est attaché le pignon, qui est le principe des deux mouvemens corelatifs de l'asple & du *va-&-vient*.

Ces deux mouvemens sont mesurés, de façon qu'auparavant qu'ils puissent recommencer au même point d'où ils sont partis, l'asple doit faire huit cent soixante-quinze tours.

Le fameux réglement de Piémont, donné *ad hoc* au mois d'Avril 1724, exige indispensablement dans la structure des tours à filer ou devider la *soie*, ce nombre de roues & de dents.

« Les chevalets seront pourvus de leurs jeux » nécessaires pour opérer les croisemens susdits; » chaque jeu aura, savoir, le pignon vingt-cinq » dents, la grosse roue vingt-cinq, l'étoile de » l'asple & la petite roue vingt-deux chacune: & » il faudra maintenir toujours cet ordre; il sera » d'un bon service ».

Cette loi est le fruit des recherches & des découvertes des plus habiles manufacturiers & artistes de Piémont. Il en résulte deux choses; la première, qui n'est point contestée, que la *soie* qui se porte sur l'asple doit continuellement se croiser; & la seconde: que ces croisemens continuels ne peuvent être opérés par un mouvement simple, mais bien par un mouvement double & composé de deux jeux tels qu'ils sont prescrits par cette ordonnance.

L'on sent déjà au premier coup-d'œil que ce rouage établit, d'un côté, l'identité continue de chaque mouvement de *l'asple* & du *va-&-vient* en soi-même, une dent ne pouvant passer devant l'autre, & d'un autre côté, la correspondance & la réciprocité entre ces deux mouvemens. On va les particulariser & en expliquer les propriétés.

(Pl. I.) *Vignette*. Attelier du tirage de la soie: action de la tirer des cocons. Fig. 2. Plan géométral du tour de Piémont, & de la bassine posée sur un fourneau. A, fille qui tire la soie, & qui conduit les opérations du tirage. Elle fournit de nouveaux brins de cocons à mesure qu'il y en a d'épuisés par le dévidage. Comme les brins de soie de chaque cocon sont constamment plus fins vers la fin que vers le commencement, si un fil de soie doit être composé de deux brins, & que la tireuse voie qu'il y ait quatre ou cinq cocons qui tendent à leur fin, elle augmente son fil de deux autres brins, sans attendre

que les précédens soient entièrement achevés. La grosseur de deux brins de cocons, auxquels il ne reste que la douzième partie à dévider, est à-peu-près égale à celle d'un brin pris vers le commencement du devidage; auprès d'elle, en *a*, est un vase rempli d'eau froide, dans lequel elle plonge les doigts pour les rafraîchir. B, celle qui tourne l'asple ou le dévidoir sur lequel se forment les écheveaux. CCC, pieds qui soutiennent le chassis ou quarré long de quatre pieds environ, sur environ deux pieds & demi; de deux pieds & demi de haut sur le derrière, & de deux pieds seulement du côté de la tireuse de soie. EEEE, piliers que les Piémontois nomment *fantine*, dont deux soutiennent l'asple ou dévidoir, & les deux autres l'épée ou *va-&-vient*, sur lequel sont plantés en *a* les deux guides de fil-de-fer qui conduisent la soie sur l'asple: toutes les pièces de ce tour sont assemblées les unes aux autres par des traverses & des clés. Les piliers qui soutiennent l'asple doivent être éloignés de ceux qui soutiennent le *va-&-vient* de deux pieds *liprandi*, ou vingt-huit pouces de notre mesure, afin que la distance de l'asple à la bassine puisse conduire le fil plus sec & mieux conditionné sur l'asple. (*Art.* 6 *du réglement de Piemont*, *du* 8 *avril* 1724). F, l'asple ou devidoir sur lequel la soie est formée en écheveau; G, manivelle du devidoir. H, arbre du devidoir, au bout duquel & en-dedans du pilier est un pignon de bois I, composé de vingt-deux dents, qui engrène une roue taillée comme une roue-de-champ, appelée *campana* en langage Piémontois, marquée K, attachée à une pièce de bois arrondie, marquée L, au bout de laquelle est une autre roue-de-champ marquée M, de vingt-deux dents, qui engrène à un autre pignon, marqué N, composé de trente-cinq dents, sur lequel est un excentrique, marqué O, qui entre par une pointe recoudée en équerre dans un trou qui est à l'extrémité du *va-&-vient* marqué P, qui, de l'autre côte, entre dans une coulisse, où il a la liberté d'aller & venir sur une même ligne; ensorte que les guides (*a* dans la vignette) qui sont indiqués par des points ronds au milieu de la tringle OP, changent de place à chaque révolution de la roue N, d'une quantité égale au diamètre du cercle, que la cheville O décrit au-dessous du *va-&-vient*: Q, fils-de-fer recourbés en anneaux ouverts, que l'on appelle *griffes*, dans lesquels la soie est passée d'une part & de l'autre à une lame de fer percée marquée R, & adhérente à la bassine ou chaudière marquée S, dans l'eau de laquelle sont les cocons, qui est posée sur un fourneau marqué T.

(Pl. II), *fig*, 2. Profil du tour de Piémont, vu du côté de la tourneuse ou du côté de la manivelle. ZZZZ, profil d'un des écheveaux qui entourent l'asple: I, étoile sur l'axe de l'asple; K, roue qui est conduite par l'étoile; L, tige de communication à la roue M qui conduit l'étoile N de l'excentrique. Plus bas on voit le profil de la chaudière & celui du fourneau sur lequel elle est montée.

3. Elévation du côté de l'asple ou devidoir. EE, les montans qui soutiennent les tourillons de l'axe; G, la manivelle: I, roue ou étoile qui communique le mouvement au *va-&-vient*; FFFF, les lames de l'asple: ZZZZ, les deux écheveaux.

4. Elévation du même tour par le devant ou du côté du *va-&-vient*; T, le fourneau: S, la chaudière: RR, tringle de fer percée de plusieurs trous, nommée *filière*. V, fils de plusieurs brins de cocons croisés, (*art.* 4 *du réglement de Piémont*), dans la partie marquée Y, entre la lame & les griffes, pour former l'écheveau marqué Z. Y, les croix des fils: Q, les deux guides fixés sur le *va-&-vient*; OPN, la roue ou étoile qui porte la cheville excentrique O.

5. Roue de trente-cinq dents avec l'excentrique qui conduit le *va-&-vient*.

6. Manne ou corbeille remplie de cocons. *A*, petit balai avec lequel on fouette les cocons *b* lorsqu'ils commencent à être chauds, afin de trouver le brin de chaque cocon; ce qu'on appelle en terme de l'art, *faire la battue*.

Les tours ou chevalets dont on se sert en France ne sont point composés comme ceux de Piémont quant au mouvement; ceux de France n'ont ni roue, ni pignon pour conduire le *va-&-vient*, mais seulement une corde sans fin, laquelle passant dans une cavité de l'arbre de l'asple dans l'endroit où est le pignon I, vient embrasser une poulie cavée, placée dans la partie où se trouve placé le pignon N, sur laquelle est posé l'excentrique O, & au moyen du mouvement que la tourneuse donne à l'asple, l'extension de la corde le donne au *va-&-vient*.

L'article 15 du réglement de Piémont défend absolument l'usage des chevalets à corde, sous peine d'amende; il faut en expliquer la raison, de même que celle qui veut qu'on croise les fils, comme ils paroissent croisés par la figure Y.

Cette façon de les croiser sert à les unir tellement ensemble, que tous ces brins réunis ne composent qu'un fil, qui, par cette opération, acquiert toute la consistance nécessaire pour l'emploi auquel il est destiné; elle l'arrondit & le déterge, de façon qu'aucun bouchon ou bavure ne peut passer à l'écheveau, qualité nécessaire pour former un parfait organsin; on croise les fils les plus fins à dix-huit & vingt fois au moins (*art.* 4 *du réglement de Piémont*), & on augmente les croisemens à proportion de leurs grosseurs.

Outre ces croisemens de fils sur eux-mêmes, il est encore une façon de les faire croiser séparément, lorsqu'ils viennent sur l'asple pour former des écheveaux; & c'est ici le point fondamental de la perfection que les Piémontois se sont acquise, & qui est tellement connue de toute l'Europe, qu'il n'est point de fabricant dans cette partie du monde, qui ne soit obligé de convenir que les *organsins*, composés avec la *soie* du tirage de Piémont, sont les plus beaux & les meilleurs de ceux qui se font dans cette partie du monde. Ces croisemens doi-

vent former une espèce de zig-zag sur le devidoir, tellement irrégulier, qu'un brin ne puisse pas se trouver sur un autre brin, attendu que la *soie* qui vient de la bassine ou chaudière, qui n'est qu'une gomme ductile, n'étant pas sèche, se colleroit sur un autre fil si elle le joignoit dans sa longueur, ce qu'on appelle en terme de l'art *bout baisé*; il est donc d'une conséquence extraordinaire d'éviter ces baisemens de fil, afin de faciliter le devidage de la soie, & empêcher les cassemens de fils, qui ne peuvent être racommodés que par des nœuds, qui dans les étoffes fines, comme dans les taffetas unis, ne peuvent passer dans les peignes fins, où la *soie* est passée; de façon que s'il étoit possible de trouver une chaîne ou toile qui n'en eût aucun, on seroit sûr de faire une étoffe parfaite.

La méthode des Piémontois pare aux inconvéniens qu'on vient de démontrer, qui consistent dans la difficulté du devidage de la *soie*, lorsqu'on veut la préparer pour organsin ou pour trame; elle empêche encore la cause du vitrage, défaut le plus commun & le plus rebelle de tous ceux qu'on éprouve dans la filature: on en distingue douze plus ou moins nuisibles. Le vitrage est un arrangement vicieux des fils sur le devidoir, causé par le mouvement du *va-&-vient*, dont la variation répétée trop souvent les fait trouver dans la même place, & les attache ou fait baiser, de façon que le dévidage en est toujours difficultueux, ou le déchet ou diminution de la *soie* très-considérable.

Le mouvement des tours ou chevalets dont on se sert en France étant composé du seul jeu, il n'est pas possible qu'une seule corde qui donne le mouvement au *va-&-vient*, puisse produire le même effet que produiront des roues semblables à celles dont est composé le chevalet ou tour de Piémont; un mouvement qui se fait par des roues à dents sera toujours plus juste & plus égal que celui à cordes & à poulies: le premier peut se mesurer, diviser & distribuer à telle proportion que l'on veut; on peut en déterminer & fixer les gradations par le nombre des dents dont il est composé, & l'on est en état à chaque instant de compter ces gradations jusqu'à la plus petite réduction; ce que l'on ne sauroit faire dans le second mouvement, la corde ni les poulies n'étant pas susceptibles de cette ponctuation géométrique qui seroit requise pour en mesurer & distinguer les progressions; d'ailleurs, un mouvement composé est bien plus multiplié & varié qu'un mouvement simple, cela est clair.

Enfin, il n'est pas de doute que pour former sur l'asple ou devidoir les croisemens en zig-zag qui empêchent qu'aucun fil de la *soie* ne se couche sur l'autre, il faut un mouvement extrêmement multiplié & varié, & qui renferme en lui-même une irrégularité représentative aussi bien que productive de ces zig-zags, ce qui ne se rencontre ni ne peut se rencontrer que dans le rouage de la machine de Piémont.

Le pignon de l'asple de cette machine a vingt-deux dents qui s'engrènent à une roue, non pas de vingt-deux dents aussi, ce ne seroit là qu'un mouvement simple, mais de vingt-cinq dents; cette irrégularité dans le nombre des dents en engendre nécessairement une dans le mouvement qui n'est appelé un *jeu* (*art.* 15 *du réglement de Piémont*, 8 *avril* 1724) chez les Piémontois, qu'à cause de cette irrégularité même. La roue du *va-&-vient* de trente-cinq dents, reçoit le mouvement d'une roue de vingt-deux dents, seconde irrégularité qui forme un second jeu; cette double irrégularité de mouvement s'entretenant exactement par la correspondance d'entre le *va-&-vient*, & l'asple qui lui donne le branle, forme un mouvement intégral dont l'effet est d'imiter & de suivre, dans la décomposition du cocon, la même méthode que le ver-à-*soie* a employée à le composer; car c'est un point de fait constant entre les naturalistes & les artistes, que la *soie* du cocon y est filée en zig-zags pareils à ceux que le tour du Piémont fait former sur son asple, & que par conséquent l'opération de ce tour est une imitation de la nature dont l'industrie du ver instruit par elle est le prototype.

Ces deux mouvemens disposés comme il vient d'être démontré, sont mesurés de façon qu'auparavant qu'ils puissent recommencer au même point d'où ils sont partis, l'asple doit faire huit cent soixante-quinze tours. Or, il n'est pas possible que, pendant l'intervalle de cette quantité de tours que le vent de l'asple fait sécher, il puisse arriver que le fil qui prend la même place qu'il a occupée en commençant les huit cent soixante-quinze tours, se colle avec celui qui l'a précédé, parce qu'il doit être extrêmement sec.

Les croisemens qui se font entre une lame de fer fixe & adhérente à la bassine, d'une part; & deux fils de fer recourbés & attachés à une lame de bois, dont on parlera dans un moment, d'autre part, sont d'une nécessité absolue pour unir inséparablement les fils de chacun de ces deux brins croisés, en les dévidant sur le tour dont on parlera aussi ci-après, afin de leur donner la consistance & la force nécessaires pour être mis en œuvre.

Ces croisemens contribuent encore à rendre les *soies* nettes, parce qu'ils les détachent & qu'ils les arrondissent également, de la même façon que pourroit faire une filière, ensorte qu'il ne pent passer aucun bouchon entre les croisemens de cette espèce; on appelle *bouchons* les inégalités & grosseurs qui se rencontrent dans les fils.

On attache chacun de ces brins à un tour ou dévidoir que l'on nomme *asple*, sur lequel une autre ouvrière en devide jusqu'à une certaine quantité dont on forme des écheveaux; mais comme les écheveaux doivent être encore devidés pour préparer la *soie* sur le moulin, il s'agit, lors du premier dévidage, de parer aux inconvéniens qui peuvent se rencontrer dans le second. Ces inconvéniens sont, la difficulté, dans ce second dévidage, d'éviter le cassement des fils, & le déchet par conséquent

que ce cassement occasionne ; ces *soies* demeurent plus long-tems à être dévidées ; étant cassées, elles ne peuvent être nouées si proprement que ce nœud ne les rende inégales dans leur grosseur ; & cette défectuosité originelle non-seulement se continue dans la préparation de la *soie* & dans la formation de l'organsin, mais encore elle se perpétue jusque dans la fabrication de l'étoffe, sans pouvoir être corrigée par aucune industrie ; parce que ces nœuds ne pouvaut passer par les dents des peignes, la *soie* se casse une seconde fois : il faut donc la renouer une seconde fois au-delà des dents du peigne, ce qui fait nécessairement une imperfection qui s'apperçoit, moins à la vérité dans une étoffe brochée, que dans une étoffe unie, mais qui n'en est pas moins un défaut.

Tous ces inconvéniens partent d'une même cause, qui est que la *soie*, lors du premier devidage, n'a pas été croisée sur le tour ou asple ; car outre les premiers croisemens dont on vient de parler, il en faut encore d'autres qui se forment sur cet asple, à mesure que la *soie* s'y devide ; ce sont ces nouveaux croisemens qui rendent aisé le second devidage, & empêchent le cassement des fils, & par conséquent leur déchet ; c'est ici où se réduit toute la difficulté du tirage, & le point essentiel & délicat de cette main d'œuvre.

La *soie* que produit le cocon, n'est dans son principe qu'une espèce de gomme ductile à l'infini ; & comme en la tirant de dessus le cocon, elle est encore en bave, pour ainsi dire, il est nécessaire qu'en sortant de dessus la chaudière pour aller sur le dévidoir, elle fasse des mouvemens si exactement irréguliers, que les brins ne puissent jamais se joindre ; parce que dès qu'ils se sont une fois touchés & baisés, ils se collent ensemble & ne peuvent plus se séparer ; ce qui fait qu'il est impossible de dévider ensuite cette *soie* mise en écheveaux sans qu'elle ne se casse ; défaut, on ne sauroit trop le répéter, d'autant plus essentiel, qu'il influe sur les opérations pour la préparer, mouliner, mettre en organsin, & ensuite en étoffes.

Ces mouvemens sont produits par celui d'une lame de bois qui est placée horisontalement au-dessus de la bassine, à environ deux pieds & demi de l'asple : à cette lame sont attachés deux fils de fer recourbés en anneaux ouverts, que l'on appelle *griffes*, dans lesquels on passe les deux brins déjà croisés, ainsi qu'on l'a expliqué ci-devant.

C'est-là cette lame que les artistes appellent *va-&-vient*, nom qui en renferme une idée aussi claire que succinte, puisqu'effectivement elle ne fait qu'aller & venir, & cela sur la longueur, & toujours sur une même ligne ; & ce sont ces allées & venues continuelles qui font que la *soie* se croise sur l'asple en forme de zig-zag, sans qu'un brin se couche, ni par conséquent se colle sur l'autre : elles doivent donc être, ces allées & venues, extrêmement justes & irrégulières pour former, par proportion aux tems que fait l'asple, un mouvement égal de correspondance d'où naissent successivement ces zig-zags.

« M. de Vaucanson a proposé un autre tour à » soie, dont on peut voir les dessins & les di- » mensions dans les planches de l'Encyclopédie. » Il paroît qu'il a voulu imiter la machine piémon- » toise ; mais il n'y a que celle-ci qui soit propre » à exécuter parfaitement l'opération du tirage ». (*Note* (30) ; *extrait de l'Art du fabricant d'étoffe de soie, édit. in-4°.*)

D'autres ont mieux ou moins bien copié le tour de Piémont. La structure de leur machine est la même : les premiers croisemens y ont également lieu. L'*asple* ou devidoir & le *va-&-vient* sont aussi, à quelque chose près, les mêmes que ceux de la machine de Piémont ; mais au lieu d'un mouvement de rouage, elles n'ont qu'un mouvement à cordes & poulies ; & au lieu d'un mouvement composé, elles n'en ont qu'un simple ; & c'est précisément cette différence de mouvement, l'un composé & à roues, & l'autre simple à cordes & poulies, qui fait que le premier est constamment uniforme en soi-même, & dans la correspondance & réciprocité de l'*asple* au *va-&-vient*, & que le second est aussi inégal en soi que dans cette correspondance de l'*asple* au *va-&-vient* ; & de-là naît la perfection du tirage qui se fait par le mouvement à roues, & l'imperfection de celui qui ne s'opère qu'avec un mouvement à cordes & poulies. (*Voyez le tour de* M. de Vaucanson, pl. III & IV, *dont voici les explications*).

Perspective de ce tour, vue du côté où doit être placée la chaudière. Comme le précedent, il est composé de quatre pieds qui portent les jumelles ; les pieds & les jumelles sont entretenus ensemble par plusieurs traverses, assujetties avec des clés ; G, manivelle de l'asple ; *h* H, axe de l'asple ; *ff* F F, les lames sur lesquelles se forment les écheveaux ; I, étoile ou roue dentée, fixée sur l'axe ou arbre du devidoir. Cette roue engrène dans la roue K, derrière laquelle du côté de M est un pignon ou lanterne qui conduit la roue N. Cette dernière roue a une cheville excentrique, qui, par le moyen d'une tringle, communique son mouvement à l'extrémité *d* du bras *d* D ou *va-&-vient* ; *c* D E, axe vertical du *va-&-vient* ; D C, bras que porte le *va-&-vient* C sur les extrémités duquel sont plantés les deux guides de fil de fer.

Sur le devant, on voit la lunette B B, placée au milieu d'un chassis quarré, dans lequel elle peut tourner circulairement entre trois roulettes *ccc*. Ce mouvement lui est communiqué par la poulie *b*, qu'une manivelle *d* fait tourner, & cela au moyen d'une corde sans fin qui embrasse la poulie & la lunette ; A A, les deux filières.

2. Plan géométral du même tour ; G, la manivelle ; *h* H, axe de l'asple ; *ff*, les lames ; O L, tringle qui transmet le mouvement au *va-&-vient* ; *d* D, bras inférieur ; D C, bras supérieur qui porte le *va-&-vient*, aux extrémités duquel sont fixés

les deux guides ; B B, montans du chaſſis ou porte lunettes ; A A, les filières ; *b*, poulie ; *a*, manivelle.

(Pl. IV.). *Fig.* 3. Coupe longitudinale ou profil du tour de M. de Vaucanſon ; G, manivelle ; H, axe du devidoir. On voit les quatre roues qui ſont mouvoir le *va-&-vient* ; la plus élevée eſt la roue I de la figure première de la planche précédente. Cette roue engrène avec celle de deſſous qui eſt la plus grande ; elle eſt déſigné par la lettre K dans la figure première ; celle qui lui eſt concentrique, & qu'il faut ſuppoſer derrière, conduit la roue inférieure. C'eſt ſur cette dernière qu'eſt fixée la cheville excentrique, qui, au milieu d'une tringle, communique le mouvement au *va-&-vient* ; F*f*F*f*, les lames de l'aſple ſur leſquelles ſe forment les écheveaux ; DE, arbre vertical du *va-&-vient* ; DC, bras qui porte le *va-&-vient.* On voit par cette figure comment les brins de ſoie ſont paſſés dans le guide après être ſortis des filières A, & avoir traverſé la lunette ; B T, fourneau ſous la chaudière.

4. Elévation du même tour du côté de l'aſple ou devidoir ; G, manivelle ; *h*H, axe de l'aſple ; I R, roues ; M, autre roue qui conduit la roue de l'excentrique ; DE, poupée qui fixe le pivot ſupérieur de l'arbre vertical du *va-&-vient.*

5. Elevation du devant du même tour ; 1 2 3, les trois roulettes entre leſquelles tourne la lunette BB, garnie en BB d'un fil de fer, dont une des extrémités eſt tournée en anneau comme celles des guides ; A A, la filière.

6. Manière dont les fils ſont croiſés pour former deux écheveaux ſur l'aſple ; AA, les trous des filières par leſquels paſſent les deux brins de ſoie ; B B, les deux anneaux en-dedans de la lunette ; entre ces quatre lettres, on voit la première croiſure ; CC, les guides du *va-&-vient* ; entre ces quatre dernières lettres, on voit la ſeconde croiſure faite en ſens contraire de la première ; ZZ, les deux écheveaux ſuppoſés ſur l'aſple.

Quelquefois, pour le *poil* ſur-tout, on ne fait qu'un écheveau des brins de la ſoie devidée : alors il ne faut qu'un guide ; mais pour procurer au fil de ſoie le frottement qu'éprouvent, dans le méthode précédente, les deux fils en ſe tordant l'un ſur l'autre, on le fait paſſer ſur deux petites bobines à rainure arrondie, d'environ une ligne de large, placée entre le guide & le *va-&-vient.*

L'auteur de ce très-long article, dans la première Encyplopédie, conſeille « de donner le réglement » de Piémont en entier concernant le tirage des » ſoies, traduit de l'italien, avec les notes ſur » la néceſſité d'obſerver tous les articles qu'il con» tient ». Il en donne enſuite un extrait que nous abrégérons beaucoup, ſur-tout par la ſuppreſſion des notes ou des obſervations qui n'ajoutent rien au texte. Ce même auteur, après la diſcuſſion à laquelle nous avons déjà renvoyé, inſiſte de nouveau, & propoſe, attendu l'importance de la choſe pour ſa plus grande publicité & l'inſtruction générale, de faire conſtater & avouer les faits par des perſonnes capables d'en juger, dont le ſavoir & le caractère ſoient propres à démontrer, convaincre ou perſuader.

Tant que cet auteur & tous autres s'en tiendront à inſtruire le genre humain, ils mériteront ſes hommages ; mais dès qu'ils prétendront que leurs conſeils ſoient érigés en loix, leurs bonnes intentions ne les garantiront pas de l'indignation qu'entraîne néceſſairement la violence, principalement en matière d'induſtrie & de goût. Laiſſons l'ignorance ſe renfermer dans de petits eſpaces, s'y croire ſuperbe, & prétendre commander aux hommes ; mais empêchons-lui d'y circonſcrire les arts, qui n'ont de bornes que celles de l'eſprit humain ; empêchons-lui de les heurter, de les tourmenter : eſt-elle entreprenante, audacieuſe ? Repouſſons-là, s'il le faut, avec les armes de ſang dont elle les attaque.

§. I I.

Dénominations diverſes de la ſoie.

La ſoie prend un nom particulier des différentes opérations qu'elle reçoit, ou de l'état où elle ſe trouve après les avoir reçues. On la diſtingue en ſoie *grèze* ou *grège*, *crue* ou *écrue*, *cuite* & *décruée* ou *décruſée.* La ſoie grèze eſt celle, quelle que ſoit ſa qualité & ſa deſtination, qui n'a encore été ſoumiſe qu'à l'opération du tirage, la ſeule que nous ayions décrite. Ainſi, toute ſoie immédiatement devidée de deſſus le cocon, eſt de la ſoie grèze. La ſoie crue eſt celle qui, ſuivant ſa diſtinction, ſans avoir été débouillie, a été tordue ou retordue par l'opération du *moulinage*, que nous décrirons inceſſament : la ſoie cuite eſt celle qui a été bouillie pour en faciliter le devidage ; la ſoie décreuſée eſt celle qui a été débouillie au ſavon, comme préparation néceſſaire au blanchiment & à la teinture.

Nous parlerons ailleurs des ſoies des différens pays, des noms qu'on leur donne, & des qualités qu'on leur attribue, ſuivant les opérations dont elles ſont ſuſceptibles, & auxquelles on les aſſujétit, ſuivant leur manière d'être actuelle, & leur deſtination future.

§. I I I.

Du moulinage des ſoies (1).

L'on comprend, ſous cette dénomination, toutes

(1) Les Italiens furent & ſont encore, en Europe, les premiers fabricans d'*organſins.* Les moulins d'organſinage de Bologne, dans les états du pape, & les ſoies organſinees qui en provenoient, jouirent en France, dans le dernier ſiècle, d'une réputation diſtinguée. Les Piémontois s'approprièrent & perfectionnèrent ce genre d'induſtrie ; bientôt elle leur valut la réputation dont ils jouiſſent encore, & le commerce conſidérable qu'ils continuent de faire de leurs ſoies organſinées avec les

les opérations que subissent les soies depuis celle du tirage jusqu'à la cuite, au décurage ou à la teinture. La *trame* est une soie grèze qui se devide sur des crochets à brin simple, qui se redevide à brin double, quelquefois, mais rarement, à brin triple, c'est-à-dire, qu'on met à la fois sur un même crochet les brins de deux des premiers; on les joint autant qu'il est possible, puis on les met au moulin pour leur donner l'apprêt convenable, qui est de douze ou quatorze points courans; de sorte que les roues dentées qui sont à la grande étoile sont de vingt-quatre dents, & celles du guindre sont de dix, de onze ou de douze dents. Cet apprêt est si léger qu'il ne fait que lier ensemble les deux brins, & qu'on pourroit aisément les séparer tant que la soie est crue: l'apprêt de cette soie se donne dans le même sens que celui de l'organsin au second apprêt.

On donne encore le nom de trame à une certaine quantité de brins de soie grèze, tordus ensemble sur une machine disposée pour cette opération, appelée *ovale:* ci-après nous expliquerons cette machine, & nous décrirons la manière d'*ovaler* les soies.

Le *poil*, sorte de soie grèze, également destinée pour le tissu des étoffes, diffère de la trame en ce qu'on lui donne l'apprêt à simple brin. On varie cet apprêt suivant la finesse de la soie; car on donne depuis huit jusqu'à quatorze points courans, & l'on fait toujours tourner les guindres par une roue de vingt-quatre dents, tandis que les leurs en ont quelquefois dix, onze, douze, & jusqu'à seize. Cette préparation est nécessaire pour donner plus de consistance à cette quantité de soie, & afin qu'elle ne bourre pas en teinture.

L'*organsin* est composé de deux brins de *soie* grèze; il y en a de trois & de quatre, mais les plus ordinaires sont de deux brins. La préparation de cette qualité de *soie* est bien différente de celle des autres; l'organsin ayant besoin d'une force extraordinaire pour qu'il puisse résister à l'extension & aux fatigues du travail de l'étoffe dont il compose la chaîne ou toile, dans laquelle la trame est passée.

Il faut donc pour la composition de l'organsin que chaque brin de *soie* grèze, dont il est composé, soit tordu séparément sur lui-même d'une force extraordinaire, avec l'aide du moulin disposé pour cette opération. Ce tors, auquel on donne le nom de *premier apprêt*, & qui se fait à droite, est si considérable, que, selon la supputation la plus exacte, trois pouces de longueur du brin, préparé comme il faut, auroit reçu plus de huit cents tours. Le réglement de 1737 donné *ad hoc*, ordonne, art. 108, de donner au moins aux organsins, au filage, ou premier apprêt, soixante points de dessous, & quinze dessus, c'est-à-dire, que le pignon qui conduit celui de la bobine sur laquelle la *soie* se roule à mesure qu'elle se travaille, n'ayant que quinze dents, & la bobine un pignon de soixante, il faut que le pignon conducteur fasse quatre tours pour en faire faire un à la bobine, qui par conséquent tournant très-doucement donne le tems au brin de la *soie* grèze de recevoir le tors ou apprêt qui lui est nécessaire; de façon que si le pignon de quinze dents en avoit trente, & celui de la bobine soixante à l'ordinaire, le brin n'auroit pas tant de tors ou apprêt, parce qu'elle ramasseroit la *soie* plus vîte, le moulin ne donnant que le tors ordinaire, lequel n'augmente ni ne diminue qu'au *prorata* du mouvement lent ou prompt qu'on donne à la bobine.

Chaque brin étant préparé de la façon qu'on vient de le démontrer, il est question de donner à l'organsin le retors, ou second apprêt pour le finir; il faut, pour parvenir à cette seconde opération, doubler ou joindre ensemble deux brins de la *soie* préparée comme il a été dit ci-dessus; & lorsqu'on a le nombre de bobines nécessaires, on les remet sur le moulin, pour donner le tors dont il est besoin: c'est ce qu'on appelle *charger le moulin;* avec cette différence, que le second tors n'emporte que la dixième partie du premier, puisque l'article du réglement qu'on a déjà cité, ordonne que les organsins gros seront retordus tant sur tant, ou point sur point: ce qui fait un quart de différence pour le mouvement, & que, dans cette seconde opération, au lieu d'une bobine pour ramasser le fil, dont la circonférence est ordinairement de six pouces seulement, ici c'est un devidoir, auquel les artistes ont donné le nom d'*asple*, tiré de l'allemand *asplen*, dont la circonférence est de trente pouces environ; ce qui, faisant ramasser ou devider la *soie* plus vîte, ne donne qu'un tors très-léger dans cette seconde préparation (*art.* 10 *du réglement de Piémont, concernant le moulinage des soies, du* 8 *avril* 1724).

La qualité des *organsins* fins est depuis dix-huit deniers jusqu'à quarante-huit; on ne compte pas au-dessus; les *organsins* même de dix-huit deniers

autres nations fabricantes de l'Europe, principalement avec la France, quoique, dès le dernier siècle, sous le ministère de Colbert, & plusieurs fois depuis, elle ait aussi travaillé à s'approprier ce même genre d'industrie. En effet, le nommé *Benay*, moulinier Bolonnois, fut attiré en France, & fixé aux environs de Lyon, sur les représentations des officiers municipaux de cette ville, par un arrêt du conseil du 30 septembre 1670, qui accorde diverses exemptions & des privilèges à l'entrepreneur qui établiroit, dans le Lyonnois, une filature & moulinage de soie à la bolonnoise.

Visieux, à deux lieues de *Condrieux*, fut l'endroit où le sieur Benay forma son premier établissement, lequel, peu de tems après, par des raisons de convenance, fut transporté à *Fons*, à demi-lieue d'*Aubenas* en Vivarais. Là, il prit plus de consistance, & quelques élèves se formèrent. En assez peu de tems, le tirage & le moulinage des soies, suivant la nouvelle méthode, se répandirent à *Chomerac*, à *Privas*, aussi en Vivarais, & ensuite en quelques autres endroits où l'on voit encore des moulins à la *Bolonnoise*. Le sieur Benay fut gratifié, pensionné, ennobli; puis il mourut sans postérité vers 1690.

ne servent que pour les étamines ou camelots mi-soie qui se fabriquent à Amiens, leur trop grande finesse les empêchant de résister au travail d'une étoffe unie ; c'est pourquoi les fabricans qui les emploient dans les étamines ou les camelots, les font monter au moulin avec un fil de laine, pour qu'ils aient plus de consistance.

Les *organsins* de vingt-quatre deniers, vingt-huit, &c. jusqu'à quarante huit deniers, sont, à proprement parler, ceux qui sont destinés pour l'étoffe unie; il s'agit de distinguer le poids, pour ne point tomber dans l'erreur.

Chaque ballot d'*organsin* de tirage doit être d'une qualité uniforme quant au poids. Le fabricant, qui n'a besoin que d'un organsin de vingt-quatre deniers, par exemple, prend dans un ballot un matteau au hasard, pour en faire l'essai; il choisit dans le matteau une flotte ou écheveau qu'il fait devider; il fait ourdir une longueur de soixante aunes par vingt fils seulement; il la lève de l'ourdissoir, & la pèse au trébuchet; si elle pèse trois deniers ou un gros, pour lors l'*organsin* est de vingt-quatre deniers; si elle pèse quatre deniers, il est de trente-deux; si elle pèse six deniers ou deux gros, l'*organsin* est de quarante-huit deniers.

Il résulte de cette opération, que l'essai forme ordinairement par son poids la huitième partie de la qualité de l'*organsin*, puisque la portée est de quatre-vingt fils, & que les pièces ou chaînes des étoffes unies tirant ordinairement cent vingt aunes à l'ourdissage, chaque portée dont la chaîne est composée doit peser huit fois le poids de son essai.

Le premier apprêt de l'*organsin* se nomme *filage* : le second s'appelle *tors* ; les bobines, pour le second apprêt, tournent à gauche; si on les faisoit tourner comme dans le premier, la *soie* tordue une seconde fois dans le même sens, ayant reçu un tort considérable, se friseroit d'une telle façon, qu'il seroit impossible de l'employer. Les deux brins tordus & préparés comme il vient d'être démontré, ces deux brins paroissant n'en composer qu'un, forment le fil d'organsin.

Les organsins à trois ou quatre brins, reçoivent la même préparation que ceux à deux brins, pour le premier & second apprêt; avec cette différence, que pour faire un organsin à trois brins, il faut doubler ou joindre ensemble trois brins, sur une même bobine; pour un organsin à quatre brins, on en joint quatre; ensuite, chargeant le moulin, on leur donne le second apprêt, comme aux premiers.

Il reste à observer que les parties qui frottent contre les fuseaux qui soutiennent les bobines, ont leur mouvement en-dedans pour le premier apprêt, & en-dehors pour le second; c'est une des plus grandes perfections des moulins, à laquelle les Piémontois ont donné beaucoup de lustre. On expliquera ces différens mouvemens, en détaillant toutes les parties du moulin.

§. IV.

*Devidage de la soie sur le tour d'Espagne, & doublage avec l'*ESCALADOU *ou* ESCOULADOU.

(Pl. V.) *Vignette. Fig.* 1. Ouvrière qui devide un écheveau de soie; l'écheveau est étendu au moyen de deux pièces de bois verticales, fixées dans des billots de bois; on nomme ces pièces de bois, qui doivent être arrondies & polies extérieurement, *des pelles*; c'est sur ces deux pièces qu'on étale l'écheveau. Près d'une des pelles, & sur le même billot, est un montant, au haut duquel est assemblée à charnière une règle de bois; cette règle, chargée par une de ses extrémités, d'un poids suffisant pour la tenir élevée, est terminée par l'autre extrémité, par un crochet de verre sur lequel passe le fil de soie, qui de-là redescend au rochet du rouet sur lequel il s'enroule, & sur lequel la main gauche de l'ouvrière le conduit contre un va-&-vient, tandis que de la main droite elle imprime au rouet le mouvement de rotation. La règle à laquelle le crochet de verre est attaché, est garnie d'une ficelle, par laquelle l'ouvrière l'abaisse pour pouvoir placer le bout de la soie sur le crochet. On a donné à cette pièce le nom de *cicogne*.

2. Ouvrière, qui double plusieurs brins de soie ensemble, en se servant de l'escaladou qu'elle tient sur ses genoux: elle a devant elle le tracanoir ou une banque, par lequel les rochets qui contiennent la soie simple sont portés, ou sont enfilés par des broches qui traversent les montans de cet instrument; de la main droite l'ouvrière imprime le mouvement de rotation à l'escaladou; & de la gauche, elle guide les fils sur un rochet dont il est garni. Elles ont l'une & l'autre auprès d'elles un panier ou corbeille qui contient les rochets ou marchandises qu'elles doivent employer.

On se sert aussi de l'escaladou pour devider la soie de dessus le tour d'Espagne; dans ce cas, l'ouvrière, *fig.* 1., au lieu d'avoir le tour d'Espagne à sa gauche, comme la figure le représente, est tournée en face de l'écheveau, & a l'escaladou sur ses genoux; de même aussi le doublage de la fig. 2 se fait avec le rouet de la fig. première : dans ce cas, la longueur du rouet est dirigée au tracanoir, qui se trouve placé à la gauche de l'ouvrière, fig. 2.

Bas de la planche. Fig. 1. Plan de l'escaladou, & *fig.* 2, élévation perspective de l'escaladou garni d'un rochet.

3. Un des deux montans ou poupées de l'escaladou dessiné sur une échelle double; le tour qui reçoit la pointe est garni de cuivre, & au-dessous on voit l'écrou qui sert à fixer ce montant sur la planche.

4. Second montant ou seconde poupée de l'escaladou; elle diffère de la précédente, en ce que le trou qui reçoit la pointe de l'arbre tournant est ouvert à sa partie supérieure, pour laisser passer cette

pointe, lorſqu'on met l'arbre en place; au-deſſous eſt ſon écrou

5. Elévation géométrale de l'arbre AB de l'eſcaladou; la partie AC eſt arrondie; c'eſt celle ſur laquelle l'ouvrière applique la main droite: C, eſt le volant fixé ſur l'arbre par une clavette: CB, partie quarrée de l'arbre ſur laquelle on enfile les rochets pour les garnir de ſoie.

6. Le volant de l'eſcaladou vu en place.

7. Rochet repréſenté géométralement. Toutes ces pièces ſont de fer, excepté la planche *fig.* 1, & le rochet *fig.* 7, qui ſont de bois.

(Pl. VI.) (*Devidage de la ſoie.*) *Fig.* 1. Tour d'Eſpagne & ſa cicogne. A & B, blocs de bois ſur leſquels les pelles A b, B b, ſont aſſemblées; on approche ou on éloigne ces deux blocs l'un de l'autre autant qu'il convient, pour que l'écheveau ſoit ſuffiſamment tendu; ſi l'écheveau contient trop de ſoie, on le fend en pluſieurs écheveaux minces que l'on devide les uns après les autres; BC, pied de la cicogne; DE, la cicogne: D, poids qui la fait relever: E, crochet de verre ſur lequel la ſoie paſſe: FG, corde par le moyen de laquelle l'ouvrière abaiſſe la cicogne pour accrocher le fil de ſoie: H, extrémité du fil de ſoie qui va ſe rendre au crochet du rouet, ou à celui de l'eſcaladou, ſelon que l'on ſe ſert de l'une ou de l'autre de ces machines pour le devidage.

2. Elévation de l'une des pelles du tour d'Eſpagne, vue en face du côté qui eſt arrondi. Comme il faut que ces pièces ſoient bien polies, il convient d'y employer du bois dur.

3. Autre tour d'Eſpagne pour devider les ſoies du grand guindrage: on nomme ainſi des ſoies du levant, dont les écheveaux ont environ douze aunes de tour; il eſt de même compoſé de deux blocs de bois: ſur le bloc A ſont plantées perpendiculairement quatre pelles ſemblables à celle de la *fig.* 2 ſur le bloc B; il y en a trois ſemblables, & le pied C de la cicogne. On place l'écheveau ou portion d'écheveau que l'on veut devider ſur le tour, de la manière que la figure repréſente; le fil que l'on devide étant ſuſpendu par le crochet de verre de la cicogne, parcourt ſucceſſivement tous les retours de l'écheveau qui eſt plat, & qu'on a eu ſoin de retourner en paſſant d'une pelle intérieure à une autre pelle intérieure, pour que le fil qui vient par le devidage ſuive toujours le dehors de l'écheveau.

4. Campanes & arbalêtres pour le devidage des mêmes écheveaux; A & B, blocs ſur leſquels ſont établis les campanes: CD les campanes: E e F f les arbalêtres qui ſervent à guider l'écheveau ſur les campanes, & à l'empêcher de ſortir haut ou bas: la devideuſe eſt placée au milieu de la longueur de l'écheveau.

§. V.

Doublage des Soies, conſtruction du rouet.

(Pl. VII.) *Fig.* 1. Le haut de la planche repréſente l'appareil du doublage dont il a été parlé dans l'explication de la planche V: A, le tracanoir: B, le rouet; au lieu du doublage comme la figure le repréſente, on peut placer les rochets ou volans, chargés de la ſoie que l'on veut doubler, comme on le voit en *c d*, appuyés par leurs baſes; le fil de ſoie levé de chacun d'eux eſt conduit par-deſſus la tringle de verre *e f*, & delà ſur le rochet qui eſt au-deſſus de la boîte du rouet, où la main gauche de l'ouvrière le guide comme un va-&-vient.

2. Plan du rouet: *a*, la manivelle du rouet: *b c*, axe de la roue implanté dans le montant qui eſt unique: *e f* axe du rochet: l'extrémité *e* paſſe à travers un trou, & l'extrémité *f* terminée en pointe, porte contre la face intérieure de la jumelle *f*. On voit par cette figure que l'axe *b e* de la roue n'eſt pas parallèle à celui du rochet, enſorte que la corde *g h d* fait avec l'axe *e f* un angle aigu *h d f*; c'eſt cette diſpoſition qui aſſure la pointe du fuſeau dans un des trous de la planche *f*.

3. Elévation géométrale du rouet: *a* la manivelle; on voit auſſi par cette figure que la roue eſt oblique à la longueur du rouet.

4. Elévation antérieure de la tête du rouet. *a*, la manivelle; *e f*, l'axe du rochet. On voit comment la corde paſſe obliquement ſur la petite poulie de bois de l'axe *e f*.

5. Coupe de la roue *g h*, & repréſentation de ſon axe. *b*, tenon qui traverſe le montant du rouet; *i* portée ou embâſe; *i c*, axe de la roue qui en traverſe le moyeu *c d*.

§. VI.

Moulins de Piémont, ſuite de l'explication des planches relatives aux opérations indiquées; de la ſoie ovalée & de ſon uſage.

Il eſt inutile de parler des moulins d'Eſpagne, non plus que de celui de M. de Vaucanſon; puiſque le meilleur, celui d'un uſage général, même en France, eſt le moulin de Piémont. Sa hauteur ainſi que ſon diamètre varient beaucoup: nous en avons depuis une *vargue* juſqu'à quatre: les Italiens les portent quelquefois à cinq & à ſix, mais plus communément à quatre.

» Le diamètre de ces moulins eſt de onze, treize, quinze & dix-ſept pieds; mais les plus ordinaires en Piémont ſont de quinze pieds, & en France de treize.

» Les moulins de onze pieds de diamètre ont douze *guindres* ou *aſples* pour chaque *vargue*; ceux de treize en ont quatorze, ceux de quinze en ont ſeize, & ceux de dix-ſept en ont dix-huit: par ce moyen, les premiers ont ſoixante-douze fuſeaux à chaque vargue; les ſecondes en ont quatre-vingt-quatre; les troiſièmes en ont quatre-vingt-ſeize, & les dernières en ont cent huit.

» La hauteur des moulins à une vargue eſt d'environ ſept pieds; celle de ceux à deux vargues

eſt de neuf, ceux à trois vargues en ont douze, & ceux à quatre en ont quinze. Telles ſont les dimenſions générales de cette machine : nous allons donner la deſcription des principales parties qui la compoſent, & la manière de les faire mouvoir. Celui que je vais prendre pour exemple eſt un moulin à *quatre* vargues, dont deux ſont deſtinées à donner le premier apprêt à l'organſin, & les autres pour le ſecond, & pour les trames & poils. Il contient quatorze guindrès ; ſon diamètre eſt de treize pieds, ſur quinze de haut ; le haut & le bas de ce moulin ſont compoſés de deux cercles égaux qui en déterminent la circonférence. Ils ſont diviſés ſur cette circonférence en quatorze parties égales, à chacune deſquelles eſt aſſemblé un pilier ou montant ; chaque vargue contient une rangée de quatre-vingt-quatre fuſeaux de fer, poſés verticalement tout autour du moulin, ainſi qu'on va le voir.

» Ces fuſeaux ſont placés ſix par ſix, entre chacune des quatorze diviſions, formées par les quatorze piliers. Ils ſont ſupportés par deux cercles d'un diamètre un peu plus petit que ceux du haut & du bas du moulin, qui ſont formés de quatorze portions de cercles, qu'on aſſemble aux montans de la manière ſuivante.

» Ces deux cercles ne ſont pas d'un égal diamètre entr'eux ; celui d'en-bas eſt le plus grand ; on le nomme *Cercle-des-voltes*, & chacune des quatorze parties qui le compoſent eſt ſuſpendue par ſes bouts dans une entaille pratiquée à chacun des piliers, au moyen d'une plaque de fer qui les tient le plus horizontalement qu'il eſt poſſible ; chaque portion de ce cercle eſt diviſée en ſix parties égales, à chacune deſquelles eſt un trou d'un demi-pouce de diamètre, qui perce toute ſon épaiſſeur ; dans chacun de ces trous on place un *carcagnol*, qui eſt un bouton de verre, ſervant de crapaudine au fuſeau, dont la pointe porte dans un petit trou conique qui s'y trouve.

» Le ſecond cercle, qu'on nomme *cercle-de-ſurvolte*, dont le diamètre eſt plus petit que celui du précédent, eſt compoſée de quatorze parties, qu'on attache avec des vis ſur la face intérieure des montans : & pour cet effet, on les tient un peu plus longues que la diſtance de ces montans. Ce cercle eſt écarté de celui d'en-bas d'environ quatre pouces, & ſa circonférence répond à-peu-près au quart de la largeur de celui d'en-bas ; de manière que ſi la ſurface de ce dernier étoit diviſée en quatre parties égales, par trois cercles concentriques, la circonférence de celui d'en-haut répondroit perpendiculairement au plus petit de ces cercles.

» C'eſt par ces deux cercles que ſont retenus verticalement les fuſeaux à chaque *vargue*, au moyen de deux pièces be bois à chacun, dont une qu'on nomme *coquette*, eſt percée d'un trou, de manière que le fuſeau paſſe juſqu'au deux tiers de ſa hauteur. Cette *coquette* eſt retenue ſur le cercle de *ſurvolte*, par la ſeconde pièce de bois qu'on nomme *pontelet*, qui eſt entaillée de façon que la *coquette* entre dedans en largeur & profondeur.

» On nomme *vargue* une rangée de fuſeaux ; ainſi un moulin à quatre vargues, a quatre cercles de *volte*, quatre de *ſurvolte*, & autant de coquettes & de pontelets que de fuſeaux ; & comme chaque rangée de fuſeaux eſt de quatre-vingt-quatre, le nombre qu'en contient un moulin eſt de trois cent trente ſix, & d'autant de *pontelets* & de *coquettes*.

» Chaque fuſeau eſt garni d'un rochet qu'il fait tourner, & d'une coronelle : on nomme *coronelle* une noix de bois dur, arrondie pardeſſus, & évidée par en bas, à-peu-près comme une demi-boule ; elle eſt percée d'outre en outre, & reçoit la partie ſupérieure du fuſeau, qu'on y fixe au moyen d'une petite cheville de bois qui entre dans un trou, pratiqué au bas du fuſeau. Cette noix eſt garnie d'un fil d'archal qui forme deux bras, pour faciliter le déroulement de la ſoie, à meſure qu'elle ſe vuide ſur les *guindres* ou les *rochets*.

» Les vargues du haut du moulin ſont ordinairement deſtinées à donner le premier apprêt à l'organſin : la ſoie devidée ſur les rochets ſe devide de nouveau ſur des *roquelles*, qui ſont des eſpèces de rochets de trois pouces de diamètre ſur quatre pouces de longueur, à meſure qu'elle ſe tord dans un ſens. Ces roquelles ſont enfilées par une bague, ſix par ſix, pour être en nombre égal aux diviſions des fuſeaux ; de ſorte que chacun reçoit le brin d'un des rochets qui ſont ſur les fuſeaux, où il ſe répand également au moyen d'un guide mu par un va-&-vient, dont la courſe détermine l'étendue que ce brin doit occuper ſur la longueur du rochet qui le reçoit.

» Les roquelles tournent au moyen d'une roue dentée qui eſt en-arbrée ſur la baguette où elles ſont placées.

» Les vargues du ſecond apprêt pour l'organſin ſervent auſſi pour l'apprêt de la *trame* & du *poil* ; & au lieu de ſe redevider ſur des roquelles, comme l'organſin, c'eſt ſur des *guindres* ou *aſples*, comme on l'a déjà dit. Ces guindres ſont compoſées de quatre lames de bois unies & polies, dont le dos eſt arrondi ; ces lames ſont portées par deux croix de bois égales, dont le milieu tient aux extrémités de l'arbre, où elles ſont ſolidement aſſemblées, & dont l'écartement eſt d'environ dix-huit pouces. Ils ſont placés horizontalement, & faits de manière que la ſoie ſe devide deſſus, y forme ſix écheveaux, venant des ſix fuſeaux de chaque diviſion, & y eſt conduite par ſix guides immobiles ; & comme chaque face de ces guindres a neuf pouces d'écartement d'une lame à l'autre, l'écheveau a trente-ſix pouces de circonférence, & non pas quinze, comme dit l'encyclopédie.

» Les croix ſont fixées à l'arbre, d'un côté par une broche de fer applatie ou quarrée, à laquelle on adapte la roue dentée ; & de l'autre, par une

autre broche de fer à deux pointes, plantée dans l'arbre, & dans ce qu'on nomme la *queue du guindre*: par ce moyen, l'arbre est à la longueur suffisante pour tourner entre deux points d'appui, ainsi qu'il est nécessaire.

» Les baguettes & les guindres tournent au moyen des roues qui sont attachées à sept des piliers du moulin; de sorte que chacune a quatre roues, les unes sur les autres, une à chaque vargue, & toutes placées dans l'alignement du centre. Leur diamètre est d'environ un pied, & leur circonférence, qui est divisée en huit parties égales, porte à chaque division une dent de bois très-dur, ronde & longue de six ou sept pouces.

» Au centre du moulin est un arbre, qui porte par le haut une rangée de huit traverses, & autant à environ trois pieds du bas : au bout de ces traverses sont assemblés huit montans qui forment un corps cylindrique à claire-voie : sur les piliers sont attachées les *serpes* ou *sarpes*; ce sont autant de portions de cercle d'environ cinq pouces de largeur sur un pouce & demi d'épaisseur; & comme ces serpes sont posées obliquement sur les montans, elles doivent avoir environ huit pouces de plus que leur écartement. Pour un moulin à quatre *vargues*, tel que celui que je décris ici, il faut trente-deux *sarpes*, huit à chaque *vargue*, ce qui forme sur la hauteur du moulin une vis sans fin à chacune, par le moyen de laquelle tournent les roues à longues dents, dont on vient de parler, qui font elles-mêmes tourner les *baguettes* où sont les *roquelles* & les *guindres*.

» En général, les moulins tournent de gauche à droite, & non pas de droite à gauche, comme le prétend l'Auteur du dictionnaire encyclopédique. Ce mouvement règle tous les autres; de sorte que pour faire tourner les fuseaux des vargues du premier apprêt, ce sont quatre *strafins* à chaque rang de fuseaux, qui, par un frottement alternatif, leur donnent assez de mouvement pour entretenir leur rotation. Ce frottement se fait dans l'intérieur du moulin; ainsi on peut juger par sa rotation, que les fuseaux tournent de droite à gauche, au lieu qu'ils tourneroient dans un sens contraire, si l'Auteur cité ne se trompoit pas.

» *Le strafin* est une pièce de bois de deux pieds de long ou environ, dont la forme est une portion de cercle; on l'assemble dans l'intérieur du moulin, au bout d'une traverse, au moyen d'un tenon au milieu de sa longueur, de manière à pouvoir balancer horizontalement; sa partie circulaire est couverte d'une ou plusieurs lisières de drap, pour rendre le frottement plus doux, & garnie pardessus d'une courroie bien tendue, dont le frottement qu'elle essuie contre les fuseaux les fait tourner; & du côté de la traverse où elle est assemblée, & à l'un de ses bouts, est une corde, au bout de laquelle pend un contre-poids qui porte sans cesse l'autre bout sur les fuseaux; quelquefois aussi au lieu de ce contre-poids, on y met un ressort qui remplit le même objet.

Les fuseaux des vargues du second apprêt tournent au moyen d'une courroie sans fin, qui passe continuellement dessus; cette courroie est conduite & soutenue au bout de deux traverses qui entrent dans l'arbre, & dont la longueur est telle, qu'ayant à leur extrémité chacune une équerre de fer, à laquelle tient la courroie, ces équerres & la courroie elle-même se trouvent à la hauteur des fuseaux sur lesquels elle frotte sans cesse; environ à deux pouces au-dessus du cercle des voltes, qu'on a vu plus haut être placé dans des entailles, pratiquées aux montans du moulin. On doit sentir que ce frottement de la courroie sur les fuseaux se fait extérieurement à eux, intérieurement par rapport aux équerres; ainsi il est clair que quoique le moulin n'ait qu'un mouvement, il fait tourner ces fuseaux du même sens que lui, tandis que l'estrafin fait tourner les autres fuseaux dans un sens contraire.

La puissance motrice de ces moulins est un homme, un cheval, & beaucoup mieux une chûte ou un courant d'eau.

» Les roquelles tournent au moyen d'une roue dentée qu'on fixe à la baguette sur laquelle elles sont six par six; cette roue est plus ou moins grande, selon qu'on veut que la soie soit plus ou moins tordue, parce qu'elle tourne elle-même au moyen d'une autre roue dentée, dont le nombre des dents est ordinairement fixé à soixante ou soixante-deux; au lieu que celui des roues des baguettes est depuis onze, toujours par nombre impair, jusqu'à vingt-cinq : c'est par ce moyen qu'on détermine le plus ou le moins d'apprêt qu'on veut donner à telle ou telle qualité de soie. Ainsi, si l'on fait tourner une baguette qui ait une roue de onze dents avec une de soixante-deux, celle de onze fera soixante-deux tours quand l'autre en fera onze; & si la baguette a une roue de vingt cinq dents & l'autre encore soixante-deux, celle de vingt-cinq ne fera que vingt-sept tours $\frac{7}{5}$; & pour donner des idées plus claires de ce calcul, pendant que la roue de onze dents fera quinze cent cinquante tours, celle de vingt-cinq n'en fera que six cent quatre-vingt-deux, & les deux motrices de soixante-deux dents auront fait dans les deux cas deux cent soixante-quinze tours.

» Il suit naturellement de ces calculs, que la soie qui sera tordue par la roue de onze dents, le sera beaucoup moins que par celle de vingt-cinq, parce que la rotation de cette dernière étant plus lente, la soie se devide plus lentement sur les roquelles, & par conséquent reçoit plus de *tors*, & la proportion de ces deux cas est comme un est à deux $\frac{3}{11}$: ainsi, moins la petite roue aura de dents, plus elle tournera vîte.

De l'attention qu'on prend dans ces différentes combinaisons, il résulte que les soies dont on fait les organsins, ne sont pas toutes également tor-

dues ; il en est de même des trames & des poils ; il y en a deux raisons : la première est, qu'une soie fine doit recevoir plus d'apprêt qu'une grosse, parce que cette opération produit dans les étoffes où entrent ces soies, des effets différens selon leurs différentes grosseurs ; secondement, l'apprêt qu'on donne aux soies dépend de l'emploi auquel on les destine.

» Une soie tordue plus qu'il ne faut, est moins forte, parce qu'alors, tous les brins qui composent le nouveau brin racourcissent en se tordant ; mais ils ne racourcissent pas également ; ceux de dessus s'entortillent sur ceux du milieu qui restent à-peu-près dans leur longueur : ainsi, si l'on fait éprouver un tiraillement à ce brin, ceux de dessus font tout l'effort en raison de leurs *tors*, & cassent à mesure qu'ils sont forcés, ce qui entraîne la destruction totale du brin ; au lieu que quand ils sont peu tordus, l'effort se partage sur tous, & la résistance est bien plus grande. C'est la raison pour laquelle telle grosseur de soie doit recevoir plus ou moins d'apprêt que telle autre, selon le genre d'étoffe ou d'emploi auxquels on la destine ; quelle que soit la sagesse qui a dicté les réglemens des mouliniers en France & en Piémont, on n'y a fixé que l'apprêt que les soies exigent en général ; mais il n'a pas été possible de descendre dans les plus petits détails, parce qu'il n'appartient qu'au fabricant ou à celui qui doit employer la soie, d'en déterminer au juste l'apprêt. Ce n'est pas qu'un bon apprêt ne rende la soie a-peu-près bonne à tout ; mais, même en évitant le trop ou le trop peu, un peu plus ou un peu moins donne à l'étoffe plus ou moins d'éclat, & à l'ouvrier plus ou moins de facilité à l'employer.

» On sait que la soie qu'on emploie aux taffetas doit être plus tordue que pour les satins, & que celle pour les serges doit tenir un juste milieu entre elles. On en verra les raisons, quand je traiterai chaque genre d'étoffe. Souvent aussi on donne pour les mêmes emplois différens apprêts aux soies, selon leur nature, ou selon les différens pays d'où elles viennent, à cause des différentes manières de tirer la soie.

» Le second apprêt qu'on donne aux organsins leur est d'un grand secours, tant pour conserver leur force, que pour en faciliter l'usage. En effet, cette seconde opération rend, en quelque façon, tout ce que le tors qu'on lui avoit donné avoit diminué de son élasticité ; la démonstration en est à la portée de tout le monde. Prenez un fil que vous tordrez sur lui-même, en arrêtant un de ses bouts ; lorsqu'il sera parvenu au point de ne pouvoir plus être tordu sans se vriller malgré vous, joignez les deux bouts en le prenant par le milieu pour le tenir toujours tendu, & empêcher qu'il ne se crocville ; puis lâchez le milieu, & vous verrez ces deux brins se tordre ensemble, mais le tors qu'ils prennent n'est que l'effet du détors, auquel on l'abandonne. Tel est l'effet du second apprêt de l'organsin qu'on appelle *tors*, lors duquel on le met en petits écheveaux sur des guindres qui tournent au moyen de roues dentées qui engrènent dans d'autres roues adaptées à l'axe des étoiles à huit rayons, que nous avons vu plus haut être mises en mouvement par les *serpes*, qui forment la vis sans fin à chaque vargue.

» Pour les organsins ordinaires, on met deux roues à pareil nombre de dents, pour que l'une fasse autant de tours que l'autre, ce qu'on appelle *tant* sur *tant* ou *point* sur *point*.

» Lorsqu'on veut donner aux organsins un plus fort apprêt, on leur donne depuis un jusqu'à huit points de *retord*, c'est-à-dire, que la roue fixée au guindre a depuis une jusqu'à huit dents de plus que celle qui est fixée à l'axe de la grande étoile.

» Les roues dentées des guindres, ont depuis seize jusqu'à vingt-quatre dents en augmentant une par une, & celles qui sont aux grandes étoiles, en ont ordinairement seize.

» Plus on veut donner d'apprêt à l'organsin, & plus les roues du guindre doivent avoir un grand nombre de dents ; car si l'on met à un guindre une roue de dix-sept dents, & que celle du moulin n'en ait que seize, lorsque celle-ci aura fait un tour, il s'en faudra d'une dent que la première n'en ait fait autant, ce qu'on appelle un *point de retard ;* & si la roue du guindre a vingt dents, ce sera quatre points de retard, qui est la différence de seize à vingt ; ainsi du reste. La combinaison des dents faite dans un sens contraire, s'appelle *point courant ;* ainsi si l'on mettoit une roue de quatorze dents au guindre, & que celle du moulin en eût seize, on appelleroit cela, *apprêt à deux points courans*, parce que quand le guindre auroit fait un tour, il s'en faudroit de deux dents que la roue qui la mène eût fait le sien. Ces calculs sont toujours fort aisés à faire.

» Il ne faut cependant pas croire que des roues dentées à un nombre quelconque de dents, puissent donner le même apprêt aux soies par la seule différence de leur grandeur ; car, quatre points de retard procurés par une roue de vingt dents qui engrène dans une de vingt-quatre, ne sont pas les mêmes que d'une de seize, menée par une autre de vingt, quoique la différence soit la même : c'est une erreur où sont beaucoup de mouliniers, & de ceux qui donnent leur soie à mouliner ; car pour donner les points de retard & les points courans, ils se servent indistinctement de roues dentées à un nombre quelconque, pourvu que la différence s'y rencontre ; & ils prennent aussi-bien une roue de seize dents avec une autre de vingt, pour avoir quatre points de retard, qu'ils en mettroient une de vingt avec une de vingt-quatre ; & cependant l'apprêt n'est pas le même.

» Plus les roues qui font tourner les guindres, soit en points courans, soit en points de retard, auront des dents en raison de celles qu'elles font tourner, moins la soie sera tordue ». (*Art du fabricant d'étoffes de soie*).

(Pl. VIII.) *Vignette.* Intérieur d'une salle au rez-de-chaussée dans laquelle on voit deux moulins ; il y en a quelquefois un bien plus grand nombre rangés sur une seule ligne droite, auxquels la roue à eau, qu'un courant fait tourner, communique le mouvement au moyen d'un arbre horizontal caché au-dessous du sol de l'attelier, comme on le voit par le plan au bas de la planche, & en A dans la vignette. La lettre A indique la roue dont on ne voit qu'une portion & l'empellement, au moyen duquel on lui donne ou supprime l'eau.

Fig. 1, *moulin à trois vargues ou trois étages*, dans chacun desquels on a supprimé les fuseaux & les asples ou devidoirs, pour laisser voir la cage ou partie tournante intérieure qui porte les strafins. Le corps du moulin est composé de seize montans, *a*, *b*, *g*, *h*, assemblés haut & bas dans des cercles circulaires concentriques ; à l'axe de la cage intérieure, la hauteur de chaque montant est divisée en trois parties par d'autres cercles *c*, *d*, *e*, *f*, qui avec les inférieures *a*, *b*, & la supérieure *g*, *h*, forment les trois étages ou vargues du moulin.

Sa lanterne intérieure est de même divisée en trois étages par les serpes placées obliquement ; l'axe IK de cette lanterne, traverse en K le plancher, pour communiquer le mouvement au devidage placé dans l'étage supérieur. Près de ce moulin on voit l'escalier RS, par lequel on monte au devidage représenté par la planche suivante.

2. Second moulin garni de tous ses fuseaux, serpes, ponsonelles, & les mêmes lettres qu'à la figure précédente, indiquent les trois étages ou vargues du moulin. On a supprimé dans l'intérieur les différentes pièces de bois qui composent la lanterne ou cage qui porte les serpes & strafins, pour éviter la confusion ; on a seulement conservé l'axe IK de cette lanterne.

(*Bas de la Planche.*) *Plan de la mécanique* au-dessous du rez-de-chaussée : AA, BB, empellement & coursier de décharge pour évacuer l'eau superflue. A, empellement de la roue ; AB, la roue à aubes : CD, arbre de la roue : EF, rouet qui engrène dans la lanterne : K, fixé à la partie inférieure de l'arbre du moulin, *fig.* 2 de la vignette : I, plan de l'arbre vertical de la cage des strafins ; son pivot inférieur repose sur une crapaudine soutenue par la traverse GH, sous laquelle passe le tourillon de l'arbre de la grande roue à aubes. Ce tourillon prolongé sous la forme d'une H, le raccorde avec le second arbre LN, qui au moyen d'un autre rouet OP, communique le mouvement à l'arbre central du second moulin par le moyen de la lanterne Q, fixée sur ce même arbre. La fosse qui renferme ces deux arbres est recouverte par des planches, comme on le voit dans la vignette.

(Pl. IX.) *Vignette.* Intérieur de la salle placée au-dessus du moulin de la planche précédente, & le grand devidage qui y est contenu.

Les axes de lanternes ou cages intérieures des moulins, après avoir traversé le plancher, sont prolongés ou accordés ; savoir celui du moulin, *fig.* 1, planche, précédente avec l'arbre QR, & celui du second moulin avec l'arbre IK. Ces arbres portent chacun à leur partie supérieure un rouet ; chaque rouet engrène dans deux lanternes, fixées chacune à un arbre horizontal, & parallèlement au plafond ; chacun des quatre arbres horizontaux porte aussi un rouet qui engrène dans les lanternes GL, OS, fixées au haut des quatre arbres GH, LM, OP, ST, dont les pivots inférieurs reposent sur le milieu des banques, CD, EF, VX, YZ, devant & derrière lesquels sont les bobines, roues & tavelles, au nombre de cent vingt de chaque sorte. Chaque rang de trente tavelles est divisé en deux parties égales, comme on le voit en A & en B, & reçoit le mouvement par les roues H, M, P, T, comme il sera dit ci-après.

(*Bas de la planche.*) *Plan d'un quart de devidage* représenté dans la vignette ; c'est le quart où est la lettre B ; il est semblable en tout aux trois autres quarts, & est dessiné sur une échelle double : T, roue ou rouet fixé à la partie inférieure d'un des quatre arbres verticaux : *y* Y, *z* Z, banques garnies de rebords, sur lesquelles on pose les bobines & autres pieces de rechange : CD, *cd*, EF, *ef*, les quatre rangs de quinze tavelles chacun, sur lesquelles sont les écheveaux de soie qui doivent être devidés sur les bobines : GX, *g* V, *u* H, *xh*, les quatre rangs de quinze bobines : chaque bobine tire la soie de l'écheveau placé sur la tavelle correspondante ; au-dessous de ces bobines, sont les roues non-dentées qui leur communiquent le mouvement ; ces roues ou roulettes le reçoivent par les roues X & *x* fixées sur leur axe commun *gh*, & GH ; les roues X & *x* engrènent avec les roues V, que la roue T fait mouvoir.

Les roues X & *x* engrènent encore avec les roues Æ & *x*. Ces dernières portent un excentrique qui conduit le va-&-vient AB, *ab*, sur lesquels sont fixés les guides qui conduisent la soie sur les bobines, & la distribuent également sur toute leur longueur.

(Pl. X.) *Plan du moulin de Piémont* à strafins, propre à organsiner les soies. Le plan de ce moulin est seulement composé de douze travées, tandis que ceux représentés dans la vignette de la planche VIII en ont seize, le nombre des travées étant variable, & dépendant de la grandeur du moulin. De ces douze travées, il y en a seulement dix représentées dans la figure ; les deux autres, qu'il est facile de suppléer, (le moulin étant rond) n'ont pu être renfermées dans la planche.

Les douze piliers A, A, A^1, A^2, A^3, A^4, A^5, A^6, A^7, A, qui séparent les travées les unes des autres, sont assemblés sur la semelle représentée par la bande extérieure, & ils sont supposés cou-

pés à différentes hauteurs pour faire voir le plan de chaque travée à différens niveaux.

Le pilier A près du cadre est garni de deux jumelles A L, entre lesquelles doit être placée une ponsonelle; entre ce pilier & le suivant, on voit en B B une partie du porte-bouton ou porte-crapaudines des fuseaux : le porte-bouton est suspendu aux goussets attachés à la face intérieure de chacun des piliers, & forme aussi, comme la semelle, une circonférence entière. Le second pilier A est garni de la tablette A *a b*, soutenue par une console ou gousset; sur cette tablette sont deux tasseaux *a* & *b*, dont les entailles reçoivent les tourillons des asples dans le vargue inférieur, & les tourillons des broches des bobines dans les deux vargues supérieurs; car les pièces dont nous faisons la description sont répétées trois fois dans la hauteur du moulin. Entre ce pilier & le suivant A^1, on apperçoit une partie *t*, *u*, *x* du porte-coquette, qui forme aussi une circonférence entière. Entre les deux jumelles de ce pilier on voit une ponsonelle D, dont l'axe *c d* terminé quarrément par chaque bout, reçoit une roue dentée qui communique le mouvement aux pièces dont on parlera dans la suite; entre ce pilier & le suivant, on voit le porte-coquette garni de six coquettes, qui sont recouvertes par une bande circulaire *y z* qui assujettit les coquettes dans les entailles du porte-coquette de la travée précédente; le pilier suivant A^2 est garni de la tablette A^2, *e f*; qui l'est elle-même des deux tasseaux *e f*: la travée suivante contient de plus six fuseaux garnis chacun de leur coronaire.

Le pilier A^3 est dans le cas du pilier A^1; le vuide entre ses deux jumelles est occupé par la ponsonelle D; l'axe *g h* de cette ponsonelle est garni d'une roue *h*, & du côté du *g* on voit le quarré destiné à recevoir une semblable roue.

Les piliers A^4 & A^6 sont garnis de leurs tablettes K & *l* : *o* & *p*, les tasseaux : la travée de A^4 à A^5 appartient à un des vargues supérieurs, & les trois autres A^5 à A^6 : A^6 à A^7, A^7 à A appartiennent au vargue inférieur; la ponsonelle D du pilier A^5, fait mouvoir au moyen d'une des roues dont son axe est garni, la roue M fixée sur une broche de fer M *l*; sur cette broche sont enfilées autant de bobines G G G qu'il y a de fuseaux dans chaque travée; la ponsonelle inférieure conduit de l'autre côté l'asple *n*N, dont l'axe repose d'un bout sur le tasseau O de la tablette du pilier A^6; la ponsonelle D du pilier A^7 conduit de même les deux asples *n* N, *n* N au moyen des roues *q* & *r* qui engrènent avec celles qui sont fixées sur l'axe de la ponsonelle : ces deux roues *q* & *r* sont fixées sur les axes des asples; leurs pivots *p* & *s* reposent sur les tasseaux des tablettes des piliers voisins de celui qui porte la ponsonelle; ces mêmes roues *q* & *r*, au moyen de quatre autres roues, conduisent le va-&-vient qui distribue la soie sur les bobines ou sur les asples. L'intérieur du moulin est occupé par le plan de la lanterne ou cage qui porte les serpes & les strafins; 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, les huit montans ou chandelles de la cage tournante. B, l'arbre central & son tourillon supérieur. C 2 : 2, 3 : C 4 : 4 C : 5, 6 : 6 C : C 8 : 8 C, les huit serpes ou cercles posés obliquement. Ces serpes, en passant sous les rodes des ponsonelles, font tourner ces dernières, & par conséquent toutes les pièces auxquelles elles communiquent; les quatre rayons B^1, B^3, B^5, B^7 prolongés autant qu'il est nécessaire, portent à leurs extrémités les strafins qui frottent sur le ventre de la tige des fuseaux du côté extérieur du moulin dans le vargue inférieur, & du côté du dedans du moulin dans les vargues supérieurs.

(Pl. XI.) *Élévation géométrale du moulin pour organsiner les soies.* Les six piliers que l'on voit dans cette figure sont cottés en-dessous de la semelle des mêmes lettres A^1, A^2, A^3, A^4, A^5, A^6, que dans le plan de la planche précédente. A^1, *a*, *a* A^6, le vargue inférieur pour le premier apprêt que l'on donne à la soie. *a*, R, R, *a*, un des deux vargues supérieurs; le troisième est entièrement semblable; la hauteur de la planche n'a pas permis de le représenter : dans le vargue inférieur, les strafins passent en devant, c'est-à-dire en dehors des fuseaux, & dans les deux vargues ou étages supérieurs, ils passent derrière ou en dedans des fuseaux. B B, porte-bouton ou porte-crapaudines des fuseaux; C C, porte-coquettes. Ces deux courbes sont suspendues dans l'intérieur du moulin par des goussets; au-dessus du porte-coquettes, on voit les bobines montées sur les fuseaux, & garnies en *b b* de leurs coronaires & fil de fer, plus haut en EE est le va-&-vient, au-dessus duquel sont les asples N *n* N *n*, &c. auxquels les ponsonelles D, D, D, impriment le mouvement de rotation au moyen des roues M, dont leurs pivots sont garnis. Dans le vargue supérieur on voit en *a*, *a*, le porte-bouton. En *d d*, le porte-coquettes. En *ff*, les fuseaux : *e e e* le va-&-vient, au-dessus duquel sont les bobines G G G, mises en mouvement par les roues *m* des ponsonelles.

Plus haut, en RR est le porte-bouton du troisième vargue : cette partie R R, semblable à la partie *a a*, est assemblée dans les faces latérales des piliers 1, 2, 3, 4, 5, 6, de même que les porte-coquettes.

(Pl. XII.) *Coupe diamétrale du moulin de Piémont*, & élévation de la lanterne ou cage qui est dans l'intérieur. Il faut concevoir que cette lanterne est placée dans l'intérieur du moulin, planche précédente, dont on l'a séparée pour éviter la confusion, & montrer qu'il y a au-dessus une répétition qui répond au troisième vargue. A A, coupe de la semelle sur laquelle les piliers sont assemblés. V, pivot inférieur. Lorsqu'un homme placé dans l'intérieur de la cage la fait tourner, au-lieu de ce pivot,

pivot, il faut imaginer que l'arbre vertical & central est prolongé en bas, pour recevoir une des deux lanternes Q ou K au plan général, planche VIII, si c'est un courant d'eau qui met le moulin en mouvement. BB, porte-boutons dans lesquels entrent les pivots des fuseaux. CC, porte-coquettes, tous deux attachés à des goussets dans le vargue inférieur. *ee*, coupe du va-&-vient, au-dessus duquel, du côté du pilier A^6, est la tablette, & du côté A, les semelles qui portent les ponsonelles. DM, roue dentée ou étoile fixée quarrément sur l'axe de la ponsonelle: cette roue conduit la roue *a*, celle-ci la roue *o*, dentée de deux façons, sur le champ & sur le plat; cette derniere denture engrène dans la roue *p*, qui porte l'excentrique qui conduit le va-&-vient.

Dans le vargue supérieur ou second vargue, les lettres *a a* indiquent le porte-bouton; les lettres *d d* le porte-coquettes: il en est de même du troisième vargue, où les lettres RR indiquent le porte-bouton: DD, une des ponsonelles du second vargue.

La lanterne intérieure composée de huit montans ou chandelles, dont on voit seulement 5, 3, 3:4,4: 5,5: 6,6: 77; porte les serpes CC, *cc*, CC, *cc*, dans le vargue inférieur; *c d c d*, &c. dans le vargue supérieur. Ces différentes serpes se succèdent, & prennent les rodes ou dents des ponsonelles par-dessous, ce qui les fait tourner. La lanterne porte aussi dans chaque vargue, par quatre de ses bras prolongés, quatre strafins. E*e*, dans le premier vargue: e^2 E^2, dans le second: e^3 E^3, dans le troisième, qui, en appuyant sur le ventre des fuseaux extérieurement dans le vargue inférieur, & intérieurement dans les deux vargues supérieurs, font tourner les fuseaux d'un sens différent dans ces deux derniers vargues.

(Pl. XIII.) *Construction & développement des ponsonelles, dessinées sur une échelle double de celles des planches* X, XI, XII.

Fig. 1. *Ponsonelle vue en plan.* DD, corps de la ponsonelle. CC, portée ou épaisseur réservée ou ajoutée de chaque côté de la ponsonelle, pour que ces faces ne touchent point à celles des jumelles. *b b*, tourillon un peu plus long que la jumelle n'est épaisse. *a*, quarré de fer au centre du tourillon, pour recevoir une étoile ou roue dentée. *f*, *g*, *h*, *i*, *k*, rodes ou rouleaux cylindriques. *l*, *m*, *n*, *o*, *p*, rodes ou rouleaux que nous proposons pour que l'engrenage avec les serpes soit plus parfait; leur profil est une épycicloïde, comme dans les dentures des machines d'horlogerie; ensorte que chaque rode formé par la révolution de l'épycicloïde sur son axe, est un solide auquel on peut donner le nom *d'épycicloïde*.

2. Rode cylindrique. M, noyure pour recevoir la tête du clou qui fixe le rode sur la ponsonelle; *m*, *o*, le clou: *m*, la tête, *m n*, partie cylindrique qui sert d'axe, & sur laquelle le rode doit tourner. *n*, *o*, partie taraudée en vis.

3. Rode épycicloïdal. M, cavité pour recevoir la tête du clou. *m*, *n*, *o*, le clou semblable à celui de la *fig.* 2.

4. Ponsonelle. O, le gousset attaché à la face interne du pilier. N, tasseau à bois de fil, sur lequel appuie la partie inférieure de la jumelle. M, partie supérieure de la jumelle attachée par quatre vis sur la face latérale du montant. L, mâchoire inférieure de la jumelle. *d*, boulon ou centre de mouvement de la mâchoire supérieure. K *a* & *a a*, cavité semi-circulaire pour recevoir un des tourillons de la ponsonelle. *b*, trou circulaire de la seconde jumelle, pour recevoir l'autre tourillon de la ponsonelle. Cette jumelle est fermée; sa mâchoire supérieure est assujettie auprès de l'inférieure par un crochet & un piton semblables au crochet *b*, & au piton L de la jumelle antérieure.

5. Ponsonelle vue de champ. DD, la ponsonelle. CC, embâses. *b b*, tourillons. *a a*, quarrés de fer qui reçoivent les étoiles dont on a déja parlé.

(Pl. XIV.) *Construction & développement des bobines pour le second apprêt, & des asples du premier apprêt.*

Fig. 1. Broche quarrée sur laquelle on enfile les bobines qui reçoivent la soie du second apprêt. *a*, tourillon de la broche du côté de son étoile *b*; ce tourillon est reçu dans une entaille pratiquée à la partie supérieure de la mâchoire mobile des jumelles, *fig.* 4 de la planche précédente. (Ces entailles sont pratiquées à plomb du centre de l'ouverture circulaire *a a*, vis-à-vis la lettre K.) *b e*, partie quarrée de la broche. *d*, tourillon qui est reçu par un des tasseaux des tablettes.

2. La broche en géométral & garnie de ses six bobines. A, D, les tourillons. BB, l'étoile ou roue dentée qui reçoit son mouvement de l'étoile de la ponsonelle. 1, 2, 3, 4, 5, 6, les six bobines.

3. La même broche garnie de ses bobines, vue en perspective.

4. Un des asples servant au premier apprêt vu en géométral. AB, pivot de l'axe de l'asple.

CD, roue qui reçoit le mouvement par l'étoile de la ponsonelle. B, pivot qui porte sur le tasseau des tablettes. EF, GH, lames mobiles. *l o*, lame ou verrouil qui éloigne la lame EF de l'axe. LO, autre verrouil dans la position où il doit être pour permettre à la lame mobile GH de s'approcher de l'axe; c'est à quoi servent les plans inclinés, *l m*, *n o*: LM, NO, IK, une des deux lames fixes; sa semblable & opposée étant cachée par l'axe: *x u*, *y z*, deux des quatre bras qui portent les lames.

Au-dessus de cette figure, on voit séparément une des deux lames mobiles *e f*, & les mortaises transversales *xy*, qui laissent aux chevilles de même nom le jeu nécessaire; au-dessous est un verrouil. *l m*, *n o*, les plans inclinés du verrouil.

5. L'asple vu par l'extrémité, & du côté du tourillon. BK*k*, H, F, les deux bras qui sont assemblés l'un à l'autre à l'entaille. K & *k*, extrémités des lames fixées. H & F, extrémités des lames mobiles.

6. L'aſple vu en perſpective. A & B, les tourillons de l'arbre. E F, G H, les lames mobiles écartées de l'axe par leurs verroux. IK, *i k*, les deux lames fixes.

(Pl. XV.) *Conſtruction & développement des fuſeaux.*

Fig. 1. Fuſeau de fer. *a*, écrou; *e*, vis; *ei*, partie cylindrique qui entre dans la bobine, & ſe termine inférieurement par une partie quarrée pyramidale. O, le collet. *u*, le ventre du fuſeau. S, ſa pointe acérée qui entre dans le bouton ou crapaudine de verre.

2. Le même fuſeau garni de ſa bobine *f*.

3. Le même fuſeau ſur la bobine duquel on a ajouté le coronaire ou coronelle garnie de fil de fer qui ſert de guide à la ſoie. *o p q r*, le fil de fer. *r*, anneau dans lequel paſſe enſuite la ſoie pour de là ſe rendre ſur les aſples du premier apprêt, ou ſur les bobines du ſecond.

4. Développement d'une coronelle. O R, le fil de fer. Q, la coronelle. *a a*, les deux pointes de fer qui aſſujettiſſent le fil de fer dans la rainure circulaire de la coronelle. P, plan du deſſous de la coronelle. *p p*, anneau de plomb qui eſt enchâſſé dans la rainure du deſſous de la coronelle; plus bas le même anneau eſt repréſenté en perſpective, & au-deſſous de la lettre P eſt la coupe verticale de la coronelle. 1 & 2, rainure circulaire qui reçoit le fil de fer ou guide de la ſoie. 3 & 4, cavité annulaire, dans laquelle on coule le plomb fondu qui forme l'anneau *p p*.

(*Bas de la planche*). B B B B, portion du porte-bouton qui dans chaque vargue, occupe la partie inférieure, & fait le tour du moulin. T, T, V, X, boutons de verre incruſtés dans le bois. C C, C C, portion du porte-coquette qui entoure également le moulin. *t u x*, portion du chaperon des coquettes.

5. Fuſeau garni de toutes ſes dépendances. *o*, *r*, le guide attaché à la coronelle. O, la bobine. A B, la coquette recouverte par le chaperon.

6. Semblable fuſeau, mais dont la coronelle eſt tournée de manière à laiſſer voir, près de P, l'anneau inférieur du guide. On voit que la coquette *a b*, qui n'eſt point recouverte par le chapeau, affleure le porte-coquette; *y z*, entaille pour recevoir une coquette, qui eſt repréſentée en plan au-deſſus en *a a*, *b b*; 1, 2, broche de fil de fer que l'on met pour renfermer le collet du fuſeau.

7. Bouton de verre ou crapaudine de fuſeau; T, le bouton en perſpective du même bouton.

(Pl. XVI.) *Développemens du va-&-vient & des ſtrafins.*

Fig. 1. E E *e*, portion du va-&-vient du moulin; I I I I, les guides dans leſquels paſſe la ſoie après être ſortie de l'anneau ſupérieur des *coronelles*, repréſentées dans les planches précédentes; P, roue qui eſt miſe en mouvement par les ponſonelles, au moyen de pluſieurs roues intermédiaires, comme on voit dans les planches X & XI; N, excentrique; K *m l*, arc de fil de fer qui embraſſe l'excentrique qui eſt repréſenté dans la plus grande excurſion à droite.

2. Les mêmes objets; mais l'excentrique eſt dans la plus grande excurſion à gauche.

3. L'excentrique en profil, & attaché à un des piliers du moulin; *p p*, la roue qui conduit l'excentrique; N E, le va-&-vient; E M, le fil de fer qui embraſſe l'excentrique; O, tête de la vis ou clou ſur lequel la roue & l'excentrique tournent.

4. Les mêmes objets repréſentés en perſpective; E *e*, portion du va-&-vient; P, la roue appliquée à une portion d'un des piliers du moulin; N, l'excentrique dans la plus grande excurſion à gauche; K M L, le fil de fer; O, cheville qui ſert d'axe à la roue & à l'excentrique.

5. La cheville de l'excentrique; *a*, la tête fendue pour recevoir un tourne-vis C.

6. Un des ſtrafins du premier apprêt; C D, portion d'un des bras; E *e*, le ſtrafin doublé intérieurement de peau.

7. Le reſſort qui fait appliquer le ſtrafin ſur le ventre des fuſeaux; C, pied du reſſort; *d*, les différens tours qui environnent le pivot; *a*, ſommet du reſſort qui s'applique au ſtrafin du ſecond apprêt, ou des deux vargues ſupérieurs du moulin; ceux-ci marchent en dedans, & c'eſt leur convexité qui s'applique au ventre des fuſeaux; C D, portion d'un des bras de la lanterne intérieure; E *e*, le ſtrafin garni de peau ſur le côté convexe; B, poulie attachée au bras ſur laquelle paſſe la corde *a* B, chargé d'un poids A, pour faire appliquer la partie du ſtrafin aux fuſeaux.

(Pl. XVII.) *Profil du devidage, qui eſt au-deſſus des moulins à organſiner les ſoies, repréſenté en perſpective.*

Fig. 1. X Y, arbre vertical ou prolongation de l'axe de la lanterne qui occupe l'intérieur du moulin; *a a a*, rouet qui engraine dans les deux lanternes *b*, *b b*; la lanterne *b* eſt portée par l'arbre horiſontal *z e*, qui porte le rouet *c*. Ce rouet engraine dans la lanterne *d* de l'arbre vertical *d e*; ce dernier arbre porte à ſa partie inférieure un rouet ou roue dentée I, qui, au moyen des roues 2 & 3, met en mouvement la roue 4, qui porte l'excentrique, conducteur du va-&-vient, repréſenté au-deſſous de la poulie 4 par un petit quarré. L'excentrique 5 eſt conduit par de ſemblables roues, comme on le voit au bas de la planche IX, où ces roues ſont indiquées par les lettres *u x* ou V X, & la roue I de la figure dont nous faiſons l'explication l'eſt par la lettre T. *g* & *g* ſont les tavelles ſur leſquelles ſont les écheveaux qui doivent être dévidés.

2. Profil du dévidage, coupé par le milieu d'une des banques A E, la table du dévidage ſupportée par les pieds A C, B D, A E, B F, ſupport des tavelles. *g*, tavelle. *e c c*, les va-&-vient dans les guides deſquels paſſe la ſoie qui vient des tavelles. *f d a*, le brin de ſoie qui, ayant paſſé dans le guide *d*, va s'enrouler ſur la bobine *a*, miſe en mouvement par la roue *b*. K, banque entourée de rebords.

3. Poupée qui porte l'excentrique. A, tête de la

poupée; B, trou qui reçoit la vis ſur laquelle tourne l'excentrique; C, partie élégie pour laiſſer paſſer la denture de la roue de l'excentrique; E queue de la poupée; D mortaiſe qui reçoit la clavette, au moyen de laquelle la poupée eſt affermie ſur la table, comme on le voit *fig.* 1.

(Pl. XVIII.) *Développement du va-&-vient du dévidage, repréſenté en perſpective.*

Fig. 1. A E, portion inférieure d'un des quatre arbres G H, L M, G P, R S, de la planche I K. B, le rouet fixé à la partie inférieure de l'arbre, dont le pivot inférieur repoſe ſur le taſſeau. F, ce rouet engrène dans la roue C, la roue C dans la roue D, celle-ci conduit la roue D qui porte l'excentrique. N O, cheville ou clou qui fixe l'excentrique ſur la poupée. X, queue de la poupée. K M L, fil de fer qui embraſſe l'excentrique N, & fait mouvoir le va-&-vient. K L *b a*, *b a*, guides plantés dans le va-&-vient. S T V, ſéparations de cellules qui renferment les roues H & *h* dont les canons ſont tous enfilés par la tringle C de la roue D. Ces cellules contiennent auſſi les bobines R, portées par l'axe des noix I. Derrière le rouet B on apperçoit une partie *p* de la roue de l'excentrique, qui eſt de l'autre côté, & une portion X de la poupée; *l* & K K, partie de la banque qui occupe toute la longueur du dévidage.

(*Bas de la planche*). La figure du milieu repréſente une tavelle en perſpective. G G, pivots de la tavelle ſur le milieu, dans l'arbre de laquelle eſt enfilé un anneau E F, auquel un poids H eſt ſuſpendu, pour procurer un frottement ſuffiſant, & une tenſion convenable à la ſoie. A *a*, B *b*, C *c*, D *d*, les quatre coulans de la tavelle, ſur leſquels l'écheveau de ſoie eſt placé.

2. Noix dont l'axe reçoit la bobine. *b* & *c*, pivots qui ſont arrondis. *a*, noix à laquelle la roue, *fig.* 4, communique le mouvement de rotation par le ſeul frottement. La partie *a c* de la broche de la noix eſt quarrée pour mieux fixer les bobines que cette partie doit recevoir.

3. La même noix *a* garnie de ſa bobine. R. *e f*, les pivots qui entrent dans les fentes des cloiſons S & T, *fig.* 1.

4. Roue & ſon canon. A B C, la roue qui tourne dans l'ordre des lettres, pour faire tourner la noix en ſens contraire, & faire que la ſoie s'enroule ſur la bobine par le deſſus. D E, canon de la roue; il eſt percé intérieurement d'un trou quarré, traverſé par la tringle quarrée de la roue D de la *fig.* 1. Cette tringle conduit & fait tourner avec elle trente roues, & par conſéquent trente bobines qui tirent la ſoie de trente tavelles, ce qui fait ſoixante écheveaux qui ſont dévidés à la fois dans chaque quart du dévidage que la vignette de la planche IX repréſente, c'eſt-à-dire, deux cens quarante en tout.

La *ſoie* ovalée reçoit une préparation ſemblable à-peu-près à celle de la trame, avec cette différence, qu'au lieu de deux ou trois brins *de ſoie* grèze ſeulement, qui compoſent cette dernière qualité, la première eſt compoſée de huit, douze, & quelquefois ſeize brins; mais cette qualité de ſoie n'eſt propre qu'aux bonnetiers, attendu qu'une étoffe ne doit recevoir dans ſa confection qu'une certaine quantité de brins de trame, quantité proportionnée au deſſein ou à ſa réduction, ou à la groſſeur de l'organſin, dont la chaîne eſt compoſée; on ne pourroit pas faire une étoffe parfaite, ſi l'on y employoit un qualité *de ſoie* dont les brins ne pourroient pas être diminués ou augmentés, comme il arriveroit avec la *ſoie* ovalée.

Comme la ſoie travaillée au moulin, pour l'uſage de la bonneterie, faiſoit monter le prix des bas beaucoup plus haut qu'il n'eſt aujourd'hui, on chercha un moyen d'y ſuppléer, & l'invention de l'ovale que nous tenons des anglois, qui en font un grand uſage, donna lieu à une conſommation conſidérable, en ce qu'elle épargne le moulinage, le dévidage en entier, & le doublage en partie, & qu'une ouvrière, un ouvrier ſeul, en faiſant autant que ſeize, ſelon l'ancienne méthode, le paiement qui ſe fait pour une ſemblable préparation, eſt équivalent à la proportion du travail; ce qui eſt un objet de vingt-cinq à trente ſols de diminution ſur chaque paire de bas.

Lorſque la *ſoie* eſt ovalée, on la donne au teinturier pour lui donner la couleur déſirée; & lorſqu'elle eſt teinte, comme elle ne compoſe que la moitié de l'aſſiſe, on joint enſemble les deux fils de *ſoie* ovalés, & les repaſſant ſur l'ovale, comme le premier, ces deux fils paroiſſant n'en compoſer qu'un, forment l'aſſiſe entière, propre à la fabrication du bas.

Outre la propriété de l'ovale à concourir à la diminution des frais pour préparer la *ſoie*, elle en a encore une pour le mélange des bas; par exemple, ſi on veut faire un bas mélangé gris de maure & gris clair, on fait teindre un fil de chacune de ces deux couleurs; on les double, on les joint enſemble; & les repaſſant ſur l'ovale, le tors que cette machine donne à ces deux fils, quoique léger, eſt ſi juſte, que le mélange ſe trouve parfait dans la fabrication du bas; de là vient que dans le mélange des bas de Nîmes, Lyon, &c., on ne voit point de barres brunes ni de barres claires, mais un mélange ſi régulier, qu'il n'eſt pas poſſible de le faire mieux.

Outre cette perfection de l'ovale, il en eſt encore une dans cette même machine qui n'eſt pas moins eſſentielle que la précédente. Le fabricant qui fait ovaler ſa *ſoie*, fait juſqu'à un pouce la longueur de ſon écheveau, & la quantité qui lui eſt néceſſaire pour la qualité ou la longueur du bas qu'il ſe propoſe de faire; de façon que, comme il arrive très-ſouvent que le teinturier charge la *ſoie* de drogues, pour rendre le poids de la *ſoie*, en conformité des réglemens & de l'uſage, retenant de ſon côté une partie des écheveaux, la longueur déterminée & juſte de l'ovale, met le

fabricant de bas à l'abri de cette fraude, parce qu'étant ovalée teinte, elle doit avoir la même longueur que lorsqu'elle ne l'étoit pas; & que quand même le poids se trouveroit dans la partie rendue par le teinturier, si la longueur n'y étoit pas de même, la fraude seroit trop visible.

Pour rendre sensible la manière dont on peut mesurer la longueur du fil ovalé, il n'est besoin que d'examiner l'asple ou dévidoir, sur lequel se forment les écheveaux: au bout de l'axe, ou arbre du dévidoir, est un pignon de quatre dents, qui engrène à une roue de vingt-quatre, de façon que tous les six tours du dévidoir, la roue en fait un: au centre de cette même roue est attaché un autre pignon de quatre dents, qui engrène à une seconde roue de quarante: à tous les dix tours de la première roue, cette seconde en fait un. Combinez le mouvement de l'asple avec celui de la première & seconde roue, vous trouverez que toutes les fois que cette dernière fait un tour, le dévidoir en fait soixante: la chose est claire: au centre de cette seconde roue, est un axe de quatre à cinq pouces de longueur, & de trois ou quatre lignes de diamêtre, sur lequel se roulé une corde fine, au bout de laquelle est attaché un poids de trois ou quatre onces, afin de la tenir tendue; lorsqu'on veut savoir combien de tours le dévidoir a fait, il n'est besoin que de compter les tours de la corde, sur l'axe de la seconde roue, & multiplier ces mêmes tours par soixante, le produit donnera juste la quantité des tours du dévidoir; par exemple, dix tours de la petite corde donneront, multipliés par soixante, six cens tours du dévidoir, &c.

Le réglement de la bonneterie défend à Paris l'usage de la soie ovalée: les fabricans de cette ville ne peuvent faire des bas qu'à *trame distincte*, c'est-à-dire, travaillée au moulin.

La façon dont on a démontré la préparation de la *soie* ovalée, est bien différente de celle de la trame ou du poil. Dans cette première, tous les brins de *soie* grèze sont préparés ensemble: & dans la seconde, ils sont préparés ou deux ensemble comme la trame, ou un seul, comme le poil. Mais huit brins de trame préparés séparément, auront plus de consistance & plus de perfection que seize brins, de la même manière, préparés tous ensemble; conséquemment, un bas fabriqué à trame distincte, acquerra plus de brillant & plus de qualité qu'un autre, fabriqué avec de la trame ovalée. Il est encore à remarquer que si un bas fabriqué avec de la *soie* ovalée se trouve au sortir de l'apprêt avec un nœud à l'endroit, il faut nécessairement le couper pour ôter cette difformité; or, il n'est pas possible de couper un nœud de la *soie* ovalée, qu'on ne coupe l'assise du bas, ou au moins la moitié; conséquemment, que la maille n'échappe totalement, ce qui ne sauroit arriver dans un bas fabriqué à trame distincte, où un nœud de la *soie* coupé ne composant que la huitième partie de l'assise, les sept huitièmes restants auront toujours assez de force pour soutenir la maille.

(Pl. XIX. T.) *Plan de l'ovale, dont on a supprimé le chapeau ou le guindre.*

Fig. 1. A A, le bâtis ou établi de l'ovale: B B B B, grande assiette: G G G G, petite assiette, au milieu de laquelle on a réservé un vuide: F F F, les trois poulies qui soutiennent la courroie: *g h i k*, les quatre montans: D, grande roue ou poulie sur laquelle passe la courroie: C, la manivelle de cette roue.

2. *Elévation géométrale de l'ovale.* A A, le batis ou établi, c'est-à-dire, les pieds: *a b*, le chapeau assemblé sur les montans *g h i k* qui divisent la totalité en trois parties; la première, entre les deux montans *k i* renferme le rouage qui sert à compter les tours de l'asple ou devidoir P: 2, pignon qui mène la roue 3: *e*, qui mène la roue 4: *f*, pignon qui mène la roue 5.

La seconde partie comprise entre les poteaux ou montans *i* & *h* contient la roue motrice: D, la manivelle: C, le pignon Q & la roue R qu'il conduit. L'excentrique placé sur cette roue conduit le va-&-vient; les deux roues V & X servent à communiquer le mouvement aux pièces que les deux parties *k i* & *g h* renferment.

La troisième partie contient l'ovale B G G B; le va-&-vient N O O N & l'asple ou dévidoir P, suffisamment décrits à l'article *soie*.

(Pl. XX.) *Plan du va-&-vient, qui est de forme ovale.*

Fig. 3. S S, règle par laquelle le va-&-vient est porté: N O N O, le va-&-vient garni d'autant d'anneaux de fil de fer qu'il y a de bobines tournantes sur l'ovale.

4. Elévation latérale de la troisième partie qui contient l'ovale. On a supprimé, pour le laisser voir, le montant *g*, de la *fig.* 2. A A, établi: *d d*, les pieds: B B, grande assiette: C C, petite assiette: E E, courroie: O O, va-&-vient: Y, pignon qui conduit la roue Z de l'asple ou dévidoir P: *a a*, chapeau.

5. Elévation latérale de la première partie. On a supprimé le montant *k* de la fig. 2, pour laisser voir toutes les roues ou pignons qui servent à compter les révolutions de l'asple. 2, Pignon qui conduit la roue 3: *e*, pignon fixé sur la roue 3; il conduit la roue 4 sur la tige de laquelle est fixé un autre pignon *f* qui conduit la roue de compte 5, sur laquelle est une cheville *b* qui lève la queue du marteau, attaché au montant que l'on a supprimé.

6. Situation respective de la sonnette 8 du marteau 9, dont la queue 7 est élevée par la cheville dont on a parlé dans l'explication de la figure précédente. 10, ressort qui abaisse la queue du marteau & le fait frapper sur le timbre ou sonnette 8.

7. Une des broches ou fuseaux dessinée sur une proportion double: *t*, pointe du fuseau qui entre

dans la crapaudine de verre : *t u* fuseau sur le ventre duquel s'applique la courroie : *u y*, partie quarrée de la tige ; cette partie reçoit la bobine chargée de la soie que l'on veut ovaler.

8. Fuseau garni de sa bobine K & de son coronaire L : *x* & *z*, anneaux du coronaire.

9. Le coronaire L séparé de la bobine, & seulement garni de son fil de fer.

§. VII.

Extrait du réglement de Piémont, concernant le tirage & le filage des soies. 8 *Avril* 1724.

Règles pour la filature des cocons. Article I. Quiconque voudra tenir des filatures de quelque qualité de *soie* que ce puisse être, personne n'étant excepté, sera tenu chaque année, avant que de commencer le tirage, d'en faire la déclaration ; & chacun en fera en telle occasion sa soumission entre les mains des secrétaires respectifs du consulat ou de l'ordinaire : d'observer ou faire observer les règles ou articles ci-dessous écrits, sous la peine de perdre ses *soies* filées, ou leur valeur, même à défaut d'avoir fait ladite déclaration ou soumission.

(Le nom de *filature* est donné aux lieux où le tirage du cocon est suivi du moulinage de la *soie*, tant en premier qu'en second apprêt ; de façon qu'au sortir de la filature, elle soit préparée en organsin parfait, & prête à être mise en teinture).

II. Toutes les filatures excédant trois fourneaux, devront être conduites pendant le cours de leur travail, par une personne capable d'en répondre audit consulat, ou ordinaire du lieu où résidera le maître de la filature, afin qu'il soit plus exact à conserver les articles suivans du présent réglement, à peine de vingt-cinq écus d'or. (Il y a des tirages de vingt à trente fourneaux).

III. Pour filer lesdites *soies*, il faudra séparer les bons cocons d'avec les chiques, falouppes & douppions ; il faut enlever la bourre, & les filer séparément les uns des autres, en mettant dans la chaudière un nombre de cocons proportionné à la qualité des *soies* qu'on doit filer ; & la fileuse sera bien attentive à ce que les *soies* se trouvent bien égales, le tout à peine de vingt-cinq écus d'or contre le maître de la filature ou son préposé, qui s'y trouveront présens, ou donneront leur consentement à un semblable mélange, & 10 livres contre la fileuse pour chaque contravention.

IV. Toutes lesdites *soies* ne pourront être filées qu'à deux fils seulement, de manière qu'elles ne puissent former sur l'asple ou dévidoir que deux échevaux, ayant soin de faire croiser les *soies* fines & superfines au moins quinze fois, & les autres qualités un plus grand nombre de fois, à proportion de la qualité de chacune & de sa grosseur ; lesquels croisemens ne seront point faits quand le dévidoir tourne : déclarant que toutes les fois que les deux fils viendront à se joindre, de manière que le fil aille double sur un seul écheveau, il faudra faire tourner l'asple en arrière, jusqu'à ce qu'on ait trouvé le commencement du doublage. Un fil semblable doit demeurer entre les deux écheveaux, pour former un lien qui servira à les attacher, avec défenses de se servir d'autre matière : le tout sous les peines susdites, outre la perte de la *soie*.

V. Toutes les *soies* préparées de cette façon, devront être levées, bien purgées, nettes & égales, selon leur qualité respective.

VI. Les chevalets sur lesquels seront filées les susdites *soies*, devront avoir les piliers éloignés l'un de l'autre, de deux pieds *liprandi*, vingt-huit pouces les deux, afin que du tour à la trame il se trouve un tel éloignement, que les fils croisés, comme il a été dit ci-devant, puissent aller sur le tour plus secs & mieux conditionnés : sous peine, contre les maîtres des filatures, de 25 liv. pour chaque chevalet qui sera disposé différemment.

VII. Les tours sur lesquels se fileront lesdites *soies*, ne pourront avoir plus de 48 onces de circonférence, ni moins de 40 ; observant néanmoins que tous les tours d'une filature soient d'une mesure égale, sous les peines susdites : (48 onces égalent 76 pouces, pied de roi).

VIII. Les écheveaux ne seront point levés de dessus le tour qu'ils ne soient bien secs ; & pour cet effet, chaque chevalet sera pourvu de deux tours ; & ceux qui seront doubles, de quatre, sous la peine susdite.

IX. Chaque flotte ou écheveau de *soie* de la première & seconde qualités, ne pourra être que de trois à quatre onces pour le plus haut poids ; celle de la troisième & de la quatrième qualités pourra être depuis six onces jusqu'à huit, sous la peine susdite.

X. Après que chacune desdites flottes aura été levée, elle sera pliée à deux tours seulement, sans être liée avec du fil, cotée ou moresquée, faisant passer seulement une tête dans l'autre, de façon qu'on puisse reconnoître facilement si elle aura été travaillée sans fraude, & en conformité du présent réglement, sous peine dite ci-dessus.

XI. L'eau des bassins sera changée au moins trois fois par jour, ayant soin de bien purger les cocons de la moresque, afin de rendre la *soie* bien nette & égale, & sans aucune bave. Il faudra lever au moins une livre de moresque sur chaque rub de cocons, eu égard à la qualité des susdits cocons, sous peine de dix livres contre la fileuse chaque fois qu'elle sera trouvée en contravention. (Le rub est égal à vingt-cinq livres de notre poids.)

XII. Tout maître de filature sera tenu, à chaque demande qui lui sera faite par l'ordinaire du lieu, ou par les commis du consulat de Turin, de donner un état de la *soie*, des douppions, de la chique & de la moresque, le tout distinctement & séparément, sous peine de vingt-cinq écus d'or.

(La peine de vingt-cinq écus d'or attachée à cet article, n'est précisément que pour savoir la quan-

tité & la qualité des *ſoies* de chaque particulier, afin qu'elles ne puiſſent pas être vendues ſans payer les droits conſidérables, qui ne ſe perçoivent que ſur la *ſoie* œuvrée, trame ou organſin, c'eſt-à-dire, prête à être miſe en teinture; ce qui fait qu'il eſt défendu, ſous des peines très-rigoureuſes, de ſortir du Piémont aucune *ſoie* grézée, ou qui ne ſoit travaillée.)

XIII. Le ſalaire des fileuſes ſera réglé à journées, & non à raiſon de tant la livre de la ſoie qu'elles fileront; en cas de contravention, le maître de la filature encourra la perte de toute la ſoie déjà filée, & la fileuſe celle de vingt livres, outre la perte de ſon ſalaire.

XIV. Chaque fourneau devra avoir un conduit de telle hauteur, qu'il empêche la fumée d'aller ſur le tour, à peine de vingt-cinq livres contre le maître.

XV. Les baſſines ou chaudières devront être ovales, minces, & profondes d'un quart de ras, environnées d'une couverture de planches, & les chevalets pourvus de leur jeu néceſſaire pour faire les croiſemens de la ſoie juſtes. Chaque jeu aura un pignon de trente-cinq dents; la grande roue vingt-cinq; l'étoile du tour & la petite roue vingt-deux chacune. Il faudra maintenir un ordre ſemblable pour bien faire, défendant totalement l'uſage des chevalets de corde: le tout ſous la peine ſuſdite. (Un quart de ras eſt égal à cinq pouces & demi).

XVI. Chaque fourneau où ſera filée la *ſoie* de première & ſeconde ſortes, ſera pourvu d'un tourneur ou d'une tourneuſe habiles, ou qui ait pratiqué, auxquels il ſera défendu de tourner le dévidoir avec le pied, à peine de cinq livres.

XVII. Il ne ſera pas permis, à peine de dix livres, aux fileuſes, ni à qui que ce ſoit, de nettoyer la *ſoie* ſur l'aſple, avec des aiguilles, poinçons ou autres, ce qui eſt appelé vulgairement *aiguiller la ſoie*.

XVIII. Sous ſemblable peine, il eſt défendu de liſſer les flottes ſur le tour ou ornement, avec de l'eau, même pure, & autre ſorte d'eau; elles doivent être nettoyées ſeulement avec les mains, ſans ſe ſervir d'aucun autre ingrédient.

XIX. Toutes les *ſoies*, qui, encore qu'elles fuſſent hors des filatures, ſe trouveront, en quelque tems que ce ſoit, & à qui qu'elles puiſſent appartenir, défectueuſes, n'étant pas filées ou travaillées conformément à leurs qualités, n'ayant pas obſervé la forme & les règles preſcrites ci-deſſus, tomberont irrémiſſiblement en contravention, &, outre les peines ſuſdites, ſeront, ſur la reconnoiſſance ſommaire préalablement faite de leurs défauts, brûlées publiquement, ſauf le recours du propriétaire comme il aviſera raiſonnablement; avec obligation au maître fileur ou moulinier de dénoncer les *ſoies* défectueuſes qui ſe rencontreront, & de qui il les aura reçues, ſous peine de vingt-cinq écus d'or contre le maître qui contreviendra au préſent réglement.

XX. A l'égard des *ſoies* ordinaires, dites *fagotines*, après que la ſéparation en ſera faite d'avec les bonnes, il faudra, en faiſant la battue, tirer la moreſque par le haut de la baſſine juſqu'à trois fois, à la hauteur d'un demi-ras au moins, afin que la *ſoie* reſte bien purgée & nette, ſous peine, par les contrevenans, de payer trente écus pour chaque livre de ſoie.

XXI. Et pour plus grande obſervance de tout ce que deſſus, le conſulat & l'ordinaire des lieux ſeront obligés reſpectivement, dans les occaſions ou tems des filatures, de viſiter & faire viſiter, par des perſonnes expérimentées, les lieux où ſe fileront leſdites *ſoies*, afin de prendre des informations des contraventions qui pourront ſe trouver, pour procéder, & condamner les contrevenans aux peines ci-deſſus preſcrites, &c.

Mouliniers ou Fileurs de soie.

Règles qu'ils doivent obſerver.

Semblables à quelques-uns des articles de la diviſion précédente, les huit premiers & les trois derniers de celle-ci, que je ſupprime, renferment uniquement de ces ſortes de contraintes, qui ne ceſſent d'être ridicules qu'à force d'être barbares. On pardonnera ſans doute cette ſuppreſſion à celui qui, vieilli au milieu des réglemens ſur leſquels ſon attention étoit déterminée, a vu leurs funeſtes effets, a pu juger de leur atrocité, & dont les facultés ont été employées à réclamer contre les horreurs de cet énorme fatras. Pour tout dire enfin, ces articles ſont à-peu-près de la force ou de la raiſon de celui-ci.

Article III.

« A l'égard des ouvriers étrangers, ils ne pourront avoir boutique, s'ils n'ont premiérement travaillé dans les états de ſa majeſté en qualité de compagnons pendant trois années, *en juſtifiant qu'ils ſont catholiques*, *à peine de cinquante écus d'or* ».

IX. Et pour éviter toutes les fraudes qui pourroient ſe commettre, il eſt expreſſément défendu auxdits maîtres fileurs & autres marchands, de faire mettre les *ſoies* pures avec celles de douppion, chiques, baves & fleuret, ni aucune de ces qualités avec l'autre, chaque ſorte devant être travaillée ſéparément, ſous peine de cent livres payables par le contrevenant, laquelle ſomme ſera également payée par le maître fileur qui travaillera ou tiendra les *ſoies* expoſées en quelques places où il y auroit des fenêtres, ou autres ouvertures relatives, & près des écuries ou du fumier, ou qui en quelque autre façon donneront aux *ſoies* des moyens pour en augmenter le poids, outre la peine majeure, laquelle ſera arbitrée par le conſulat, ſuivant l'exigence des cas.

X. Tous les moulins de vingt asples inclusivement & au-dessus, devront avoir les serpes divisées en douze parties, & pas davantage. L'étoile des traches, ou asples, ou dévidoirs, sera de soixante dents dans toutes les plantes, & les petits demi-cercles ou roues des plantes, depuis vingt-quatre traches inclusivement jusqu'à celle de vingt, devront être pour le moins de huit bobines; si c'est de dix-huit, de neuf bobines; & si c'est de seize & au-dessous de dix, avec une défense spéciale de se servir de traches de neuf dents. Les fuseaux seront maintenus bien droits, & les verres changés, & les coronaires bien disposées, afin qu'on puisse faire la perle bien serrée; & les asples qui servent au moulin à tordre les organsins, seront tous de neuf onces de tour à juste mesure, & ceux pour les trames semblablement de neuf onces & demie; afin que toutes les fois qu'on levera la *soie* de dessus les susdits asples, elle se trouve toute d'une mesure égale. Les propriétaires des filatures qui n'auront pas les moulins conformes audit réglement, seront tenus de les rendre justes dans l'espace de deux mois, le tout à peine de 50 écus d'or; laquelle peine subiront encore les maîtres qui travailleront dans des moulins qui ne seront pas conformes ou réduits à la règle susdite.

XI. Tous les organsins, tant superfins que de la seconde & troisième sortes, seront cappiés toutes les huit heures; & à l'égard des trames, lesquelles ne pourront être à moins de deux fils, toutes les quatre heures de travail, sous peine de 5 livres, payables par les compagnons.

XII. Les matteaux des organsins devront être à l'avenir d'un tel poids, qu'il n'en entre pas moins de huit ou dix pour chaque livre, & pliés de façon qu'ils ne soient pas serrés, sous peine de réitérer la condition dans l'occasion de la vente, & de restitution de la part du maître fileur, qui sera condamné à 10 livres pour chaque contravention, &c.

Quelquefois, mais rarement, on emploie à la fabrication de certaines étoffes, la *soie* simplement apprêtée de l'une ou de plusieurs des manières qu'on vient de décrire; quelquefois aussi, mais aussi rarement, on la fait teindre *crue;* mais généralement on la *décreuse* pour la blanchir & pour la mettre en couleur. Pour l'opération de la décreuser & de la blanchir, *voyez* BLANCHIMENT *des soies.* Pour celle de les mettre en couleur, *voyez* TEINTURE *en soie.*

A l'égard du produit des mauvais cocons, des cocons mis au rebut, des *chiques* (*chochetti*), des *bourres*, *fleurets*, *frisons*, *costes* ou *estrasses*, (on donne encore à ces bourres de *soie*, suivant le lieu d'où on les tire, ou l'état où elles se trouvent, les noms de *capiton*, *padou*, *patenuche*, *cardasses*, *strasses*, *rondelette*, *contaille*, *&c.*), dont on tire la *filoselle*, *galette*, *chrysantin*, première *barbe*, *fantaisie*, *&c.* qu'on prépare à la carde & qu'on file à la quenouille. *Voyez* CARDAGE *de la soie*, & FILATURE *de la soie.*

Et pour ne rien omettre de ce que produit le cocon, ou des usages auquel il est propre, quant à son emploi en nature, *voyez* FLEURS ARTIFICIELLES.

§. VIII.

Des différentes sortes de soies.

Une des distinctions essentielles de la *soie*, est celle du pays d'où elle provient, par la raison que le sol & le climat influent sur cette production comme sur les autres; sa nature est indiquée, sa propriété est connue & son usage déterminé, par cette dénomination. On ne doit parler encore que des *soies* d'Europe & d'Asie : ce n'est qu'à ces deux parties du monde que sont redevables, de la matière première, les manufactures de ce genre. Nous comptons pour rien, dans l'immensité, le foible résultat des essais faits en Amérique. De l'Europe & de l'Asie, il ne faut compter que ceux des états du grand-seigneur, dans l'une & l'autre partie, qui avoisinent la Méditerranée; la Perse, l'Inde, la Chine, & le Japon; la Sicile, l'Italie, l'Espagne, la France enfin; & encore de ces différens états ne faut-il compter qu'une infiniment petite partie du vaste empire des Turcs, & la moindre partie de la Sicile : faut-il, de l'Italie, soustraire toutes les plages sur les deux mers, & presque tout le royaume de Naples, excepté la Calabre, & la Campagne de Rome, & les Marêmes de Sienne, & les sables humides & fétides de Livourne, Pise & Lucques, & les demi-hauteurs jusqu'au sommet des Appennins, où l'on ne cultive point le mûrier, & même les fertiles plaines de la Lombardie, où on le cultive très-peu. Dans le vrai, ce n'est guère que le Piémont en général, les coteaux du Milanez & des états Vénitiens, Parme & Modène, la Romagne & la Marche d'Ancone, la Calabre & quelques cantons de la Toscane & du pays Lucquois, qui méritent d'être comptés pour ce genre de production & le commerce qui en résulte. Mais le Piémont en fournit en si grande abondance, qu'il est pour nous ce qu'est le Milanez pour la Suisse, l'Allemagne, &c., le principal lieu d'approvisionnement, le magasin de leurs fabriques. En Espagne, les royaumes de Valence & de Grenade, & quelques parties de ceux qui les avoisinent, sont les lieux à-peu-près les seuls où l'on récolte de la *soie*. A l'égard de la France, ôtez la Provence, le Languedoc, quelques parties du Dauphiné, & de beaucoup moindres de la Touraine, le reste de ses *soies* ne fait pas plus de sensation dans l'ensemble de celles de la France, que les *soies* de Berlin, celles de la Suède & de par-tout ailleurs dans l'Europe, n'en font sur l'ensemble de celles de cette partie du monde.

Voici quelques détails extraits de ceux des morceaux sur cette matière de l'Encyclopédie, qui sont les moins dénués de vérité & de vraisemblance.

» *Soies de Sicile.* Le commerce des *soies* de Sicile est fort peu considérable ; ce sont les Florentins, les Génois & les Lucquois qui le font : ils en tirent une grande quantité tous les ans de ce royaume, & principalement de Messine, dont une partie sert à entretenir leurs propres manufactures ; & ils vendent le reste, avec profit, à leurs voisins les François ». (*Voyez* ce qui concerne la *soie*, sa quantité, sa qualité & son usage. *Lettres écrites de Suisse, d'Italie, &c.* Articles des productions & du commerce de la Sicile).

» *Soies d'Italie.* Les *soies* qu'on tire d'Italie, sont en partie travaillées, & en partie crues sans être travaillées. Milan, Parme, Lucques & Modène, n'en fournissent que de la dernière espèce : Gênes, beaucoup de la première ; Bologne fournit des deux sortes.

» *Les soies d'Espagne* sont toutes crues ; on les file, on les mouline, &c. en Angleterre, à proportion des ouvrages auxquels on les destine.

» *Les soies de Turquie* sont toutes crues : on les tire d'Alep, de Tripoli, de Seyde, de l'île de Chypre, de Candie ; mais la principale ville de commerce, particuliérement pour les *soies* de Perse, est Smyrne. Les *soies* y arrivent par les caravanes, depuis le mois de janvier jusqu'à celui de septembre : les caravanes de janvier sont chargées des plus fines *soies* ; celles de février & de mars les apportent toutes indifféremment ; & celles des autres mois ne se chargent que des plus grossières.

» Elles viennent toutes des différentes provinces de la Perse, principalement de celle de Quilan & Schirevan, & de la ville de Schamarchia, qui sont situées près des bords de la mer Caspienne : un autre Hollandois prétend que ces trois places ne fournissent pas moins de trente milles balles de *soie* par an. Ardeuil ou Ardebil, autre ville de Perse, qui n'est pas éloignée des pays où on fait la *soie*, est le lieu où on la dépose, & d'où les caravanes prennent le chemin de Smyrne, d'Alep & de Constantinople. Cette ville & celle de Shamarchie ont toujours été regardées comme le centre du commerce de *soie*, quoiqu'on ait tâché plusieurs fois de l'éloigner de Smyrne & de la Méditerranée, en faveur de l'Archangel & de la mer Blanche, en les transportant à travers de la Moscovie par le Volga & la Dwina, deux fleuves qui traversent les principales provinces de ce vaste empire.

» Ce nouveau cours de soie de Perse en Europe fut d'abord proposé par Paul Centurien, Génois, au czar Babile, sous le pontificat de Léon X. Les François eurent le même dessein en 1626. Le duc d'Holstein envoya en 1633 des ambassadeurs à la cour de Perse précisément dans le même dessein ; & en 1661, le czar Alexis-Michel fit lui-même cette entreprise ; mais il en fut détourné par la révolte des Cosaques & par la prise d'Astracan.

» En 1668, le commerce des *soies* en Perse fut un peu détourné de Smyrne, à cause d'un tremblement de terre qui bouleversa toute la ville ; & sans doute cette translation de commerce se seroit faite, sans les puissans moyens que les Turcs mirent en œuvre pour l'empêcher. Quoiqu'il en soit, Smyrne est toujours demeurée dans son ancienne possession ; & les différentes nations de l'Europe continuent toujours d'y envoyer leurs flottes, & d'en transporter les *soies* : & les choses resteront probablement dans cet état, à moins que les conquêtes que le dernier Czar a faites le long de la mer Caspienne, ne mettent ses successeurs en état d'exécuter ce grand projet que lui-même a eu certainement en vue ».

Cette relation, que je ne fais que transcrire, du commerce de la Perse en Europe par la Russie, est imparfaite à bien des égards ; je ne saurois le prouver mieux, ni d'une manière plus satisfaisante, qu'en donnant l'extrait d'une lettre du Comte Algaroti, écrite de Berlin le 27 août 1750, au Marquis Scipion Maffei à Veronne. Le charme de la diction de cet auteur, plein de savoir & de goût, ajouteroit beaucoup à l'intérêt de ce que j'en vais rapporter, si c'étoit ici le lieu de le faire en sa propre langue : mais comme il est question de faits, dont le Comte Algaroti, ardent pour tous les genres de connoissances, devoit être aussi bien instruit que personne, soit par son séjour en Angleterre, les grandes liaisons qu'il y avoit eues, & les relations qu'il y avoit conservées ; soit par son voyage en Russie, à son départ de l'Angleterre en 1739 ; soit enfin par ses fréquentes conversations à Pétersbourg, à Dantzick, à Hambourg, à Berlin & ailleurs, avec des intéressés ou des principaux agents de ce commerce, où les Anglois dont on ne parle pas, ont pourtant joué le principal rôle ; je puis croire qu'on lira avec plaisir les détails suivans.

« Le commerce des Anglois en Perse, par la voie de la Russie & de la mer Caspienne, dont les négocians & les politiques ont tant parlé, étoit encore dans sa première enfance, lorsque je me trouvai à Pétersbourg. Je ne pourrai donc vous donner des lumières que sur ce qui regarde ses commencemens, & cela même en tâchant de me rappeller ce que j'en ai ouï dire dans ce tems là. Mais grâce au séjour qu'a fait ici, depuis peu, un Anglois qui a eu beaucoup de part à cette affaire, je suis en état de vous informer des progrès de ce commerce, & des vues qu'on s'étoit proposées en l'établissant.

» A peine les Anglois eurent-ils découvert le port d'Archangel, & établi leur commerce en Russie, ce qui arriva sous le règne du fameux Ivan Basilide, qu'ils jetèrent les yeux sur la mer Caspienne. Cette mer s'étend entre la Russie & la Perse, & au-dessous d'Astracan ; elle reçoit les eaux du Volga, qui vient s'y rendre après avoir parcouru une très-grande partie de la Russie. Ce fut par-là qu'ils espérèrent pouvoir s'ouvrir en Perse

Perse une route plus facile & plus courte que celle des Portugais, qui, alors maîtres des Indes, étoient obligés de faire le tour de l'Afrique entière, & d'une partie de l'Asie, avant que d'arriver à Ormus, dans le golfe Persique. Les Anglois se portèrent d'autant plus volontiers à cette entreprise, que les contrées septentrionales de la Perse sont, pour le commerce, d'une bien plus grande importance que les méridionales. Les soies des provinces de Shirvan, de Mazeradan, & sur-tout celles de Ghilan, qui est l'ancienne Hyrcanie, sont les meilleures & les plus estimées de l'Orient. Ils vouloient donc les tirer de ces pays, & en fabriquer des étoffes dans leur île, ainsi que de leurs laines qu'ils envoyoient autrefois en Flandre; ils établirent ces manufactures de draps qui leur ont si bien réussi. En conséquence de ce projet, ils firent diverses tentatives, & le succès en fut tel, que le président de Thou a cru devoir en parler dans son histoire. Mais alors les conquêtes que les Russes venoient de faire sur les Tartares, conquêtes qui avoient étendu leur empire vers le Midi, n'étoient pas encore assez affermies, ni le commerce des Anglois assez formé & assez solide, pour qu'il y eût lieu d'espérer de conduire à une heureuse fin un dessein si vaste & si compliqué.

» Cependant, quelques années après, ces difficultés ne parurent pas insurmontables à un duc de Holstein, qui, ayant établi dans ses états des manufactures de soie, songea à en tirer la matière directement de la Perse, par la voie de la Russie. Dans cette idée, il envoya au sophi une ambassade solemnelle, dont vous savez qu'étoit chef le célèbre Oléarius. Elle n'eut d'autre suite, qu'un naufrage sur la mer Caspienne, & une fort bonne relation de la côte occidentale de la même mer.

» Les François, dont l'ardeur s'est tournée depuis quelque tems vers le commerce, que Bacon appelle *la veine-porte* des états, songèrent aussi à cette voie de la Russie; sur-tout lorsque sur la fin du règne de Louis XIV, il y avoit en France un ambassadeur de Perse. Mais ce projet fut à peine formé, qu'il s'évanouit.

» Enfin, le génie patient & hardi des Anglois en vint à bout. Un certain Elton, homme de mer, de commerce & de guerre, d'une imagination vive, & d'une ambition démesurée, jeta les semences de cette plante, & les cultiva, la vit croître & porter des fruits: il fut ensuite la principale cause de la destruction de son ouvrage, qu'il vit s'anéantir sans espoir de retour. Il connoissoit parfaitement la Russie, où il avoit servi. Il vit qu'on y pouvoit voiturer les marchandises à peu de frais, & les faire ensuite descendre par le Volga dans la mer Caspienne; que les Anglois auroient un grand avantage de trouver en Perse un nouveau débouché pour leurs manufactures de laine, qui, dans le Levant, ne sont pas si recherchées, & n'ont pas autant de débit que les draps de France; qu'ils tireroient un nouveau profit en prenant en retour des soies crues, ou en les achetant de la première main des paysans du Gilhan; au lieu qu'à Smyrne & à Alep, ils sont obligés de les prendre des Arméniens, qui, maîtres du commerce intérieur de l'Asie, les y transportent par le moyen de leurs caravanes. Il vit enfin que le tems ne pouvoit être plus favorable à l'établissement de ce commerce. Schah-Nadir, connu de nous sous le nom de *Koulican*, qui aimoit & protégeoit le commerce, entretenoit une armée de deux cent mille hommes. Il avoit tout récemment transporté le siège de l'empire de Perse à Meschud, capitale du Korossan, à quelques journées d'Astrabat, sur la mer Caspienne. Il devoit donc s'y faire une grande consommation de draps d'Europe, qu'y portoient en seconde main ces mêmes Arméniens qui, dans les échelles du Levant, trafiquent avec les peuples d'occident. Ce pouvoit même être l'occasion d'étendre ce commerce à Kiéva, à Bokara, états policés dans la Tartarie, à l'orient de la mer Caspienne, & jusqu'au nord du Mogol, où l'on recevoit en échange de l'or, du lapis-lazuli, & d'autres marchandises précieuses, qui ne viennent en Europe qu'après de longs circuits dans les Indes, & par conséquent sont d'une cherté excessive. Pour s'assurer tous les avantages de ce commerce, Elton ajoutoit qu'il étoit à propos d'avoir sur la mer Caspienne au moins deux vaisseaux, que l'on construiroit à Casan, sur le Volga; qu'alors les Anglois parcourroient cette mer à leur gré, établiroient le centre de leur commerce à Mesched, & feroient d'Astrabat un entrepôt.

» Ce plan proposé au comptoir Anglois de Pétersbourg, on jugea devoir comme sonder le gué, &, en 1739, on envoya en Perse le même Elton avec un petit chargement. A son retour, il rapporta un ample & favorable décret de Riza Kouli Mirza, régent de l'empire pendant l'absence de Nadir, alors occupé à son expédition du Mogol; & l'entreprise commença à prendre forme. Le comptoir Anglois de Pétersbourg la communiqua à la compagnie de Russie à Londres, dont il dépend. Elle s'y porta avec chaleur; & après quelques oppositions de la part des compagnies du Levant & des Indes orientales, qui ne voyoient pas volontiers celle de Russie empiéter sur leurs droits & leurs privilèges, le commerce de la mer Caspienne fut autorisé par le parlement. Il n'eut, en Russie, aucun obstacle à surmonter: outre l'intérêt réciproque qui unit les deux nations, il en résultoit pour la Russie un avantage particulier, c'est-à-dire, le profit qu'elle devoit tirer du passage des marchandises de Perse & d'Angleterre, & la satisfaction de l'enlever aux Turcs. Les espérances des Anglois étoient donc flatteuses, & paroissoient fondées. On donna de grandes commissions; on nomma Elton agent du commerce. Celui-ci, actif au-delà de ce qu'on peut imaginer, fut en état, en 1742, de sortir de Casan sur un bon vaisseau, & avec une riche cargaison. En peu de jours, il

mouilla à Astracan, d'où il mit en mer : ce fut alors que cette mer vit pour la première fois flotter sur ses eaux le pavillon Anglois, & sentit le poids de ces vaisseaux qui ont soumis l'Océan.

» Ce voyage ne produisit pas, en Perse, tous les avantages dont on s'étoit d'abord flatté. A peine le tiers de l'armée s'y habille-t-il de drap: la route d'Astrabat à Mesched est infestée par les Turcomans, peuple féroce qui habite un désert que le manque d'eau rend inaccessible aux armées. Kiéva & Bokara ne font presqu'aucun usage des marchandises Européennes. Il y a de continuels dangers à essuyer dans la Russie Asiatique, où les Tartares & les Calmouques ne sont pas moins adonnés au brigandage que ne le sont les Arabes dans l'Asie méridionale. Ajoutez à ces obstacles les troubles de Perse, & l'état malheureux où cet empire étoit réduit. Les guerres cruelles qui duroient depuis si long-tems, l'avoient accablé, & épuisé d'hommes & d'argent. Nadir, qui auroit pu le rétablir en partie, & lui donner une nouvelle vie par le trésor immense qu'il avoit tiré de l'Inde, avoit mieux aimé l'enfouir dans la forteresse de Kélat, & n'entretenoit son armée qu'à force d'impôts excessifs, & d'extorsions barbares.

» Le commerce ne laissoit pourtant pas d'avancer ; & conduits par des gens industrieux & sages, on étoit en droit d'en espérer encore des profits raisonnables. Mais les causes qui devoient à la fin le détruire, commençoient déja à fermenter sourdement, & de tems en tems même à paroître au grand jour. Les Arméniens, que Schah-Abas avoit autrefois enlevés à leur patrie pour les transplanter dans la Perse, & qui ne purent s'y soutenir que par le commerce, conçurent une violente jalousie contre les rivaux qu'ils trouvoient sur la mer Caspienne. Les marchands de Russie, qui de Casan portoient en Perse des cuirs & d'autres marchandises, se liguèrent avec les Arméniens, comme cela étoit naturel ; & tous ensemble conjurèrent la perte des Anglois. Ceux-ci auroient sans doute éprouvé, à leurs dépens, combien il est difficile de lutter contre une nation rusée, qui ne s'occupe que d'un seul objet, établie depuis long-tems dans le pays, acoutumée aux usages serviles de l'Orient ; ils eussent senti qu'il y a même une espèce d'impossibilité qu'un commerce formé au milieu des états d'un prince étranger, puisse y subsister à la longue.

» Mais ce qui accéléra la ruine du leur, ce fut la marche de Schah-Nadir dans les provinces qu'arrose la mer Caspienne.

(Ici l'auteur décrit les entreprises de Nadir, ses succès, ses revers, enfin sa fâcheuse position, échappé aux montagnards du Daghistan, & retiré à Derbent, puis il continue) :

» Sur ces entrefaites, le vaisseau d'Elton aborda dans le Ghilan, & y fut frêté pour porter du riz à Derbent. Débarqué avec son chargement, il fut au camp de Nadir, qui lui fit mille questions sur la navigation & le commerce. Elton lui répondit avec la précision angloise, & le satisfit sur tout. Nadir, d'un génie vaste, & qui ne s'occupoit que de grandes idées, crut avoir trouvé son homme. Il lui fit mille caresses, lui promit monts & merveilles, & n'eut pas de peine à engager à son service un homme amateur de la nouveauté, ambitieux à l'excès, & qui n'aspiroit qu'à jouer un grand rôle. La premiere commission qu'il lui donna, fut de construire un fort sur le golfe de Balchan, pour tenir en bride les Turcomans, qui, non contens d'infester par terre la route d'Astrabat à Mesched, venoient encore inquiéter la plage d'Astrabat, & les côtes méridionales de la mer Caspienne. Cependant Nadir pensoit aux moyens d'avoir une flotte. Il en avoit sous la main les matériaux ; le Ghilan lui offroit ses bois & son coton ; le Manzeradan lui fournissoit du fer. L'exécution en fut confiée à Elton, qui s'y porta avec tant d'activité, que malgré le peu d'habileté des Persans & leur ignorance dans ce qui regarde la marine, il eut en peu de tems construit & mis en mer un vaisseau de guerre de 20 pièces de canon. Il parut sur la mer Caspienne en souverain, & fit baisser le pavillon aux Russes, qui jusqu'alors n'y avoient eu que les vents & les flots pour ennemis.

» En un mot, Nadir commençoit à devenir le maître de la mer Caspienne, ainsi que Pierre-le-Grand l'avoit été quelques années auparavant.

» On comprendra sans peine que ces événemens excitèrent bien des rumeurs à la cour de Pétersbourg. La première chose qu'on exigea fut le rappel d'Elton. La compagnie de Russie, qui ne pouvoit pas l'y obliger de force, lui offrit, à cet effet, une récompense considérable ; & outre cela, s'engagea de lui procurer de l'emploi dans la flotte angloise, ou même de le faire nommer chef de l'expédition qu'on venoit de projetter pour la découverte d'un passage dans la mer du Sud, par le nord-ouest de l'Amérique. Soit que ce parti ne lui convînt pas, ou qu'il ne dépendît pas de lui d'abandonner le service de Nadir, rien ne fut capable de le faire retourner en Angleterre. La compagnie se vit réduite à vendre les bâtimens qu'elle avoit fait construire à Casan. Enfin par un décret fulminant que le gouvernement lança contr'elle en 1746, tout commerce lui fut interdit sur la mer Caspienne, & elle se vit entiérement déchue de ses espérances. Les Anglois renoncèrent donc à ce commerce, & ne s'occupèrent plus que des moyens de faire venir à Pétersbourg les parties de *soies* crues qui leur restoient encore en Perse. Ils ne purent pas y réussir. Si ce commerce n'avoit pas été aussi brillant & aussi lucratif qu'on se l'étoit figuré d'abord ; s'il avoit de tems en tems reçu quelque échec à cause des fréquens mouvemens qui agitèrent la Perse, la mort de Nadir, arrivée l'année suivante, lui porta le dernier coup, par les nouveaux troubles qu'elle occasionna dans ce royaume. Tout ce qui appartenoit à la compagnie angloise,

fut pillé & disparut, ainsi qu'un léger esquif périt dans un orage violent. Elton lui-même, qui s'étant formé un parti en Perse, espéroit de conserver sa petite souveraineté sur la mer Caspienne, périt peu de tems après, non sans avoir donné des preuves de sa valeur. Ainsi le commerce que les Anglois avoient établi en Perse par la voie de la Russie, ne fut pas de longue durée, & ne survécut pas à celui qui en avoit jeté les fondemens. »

» *Soies de la Chine & du Japon.* Différentes provinces de la Chine sont si abondantes en mûriers, & d'un climat si favorable aux *vers à soie*, qu'on ne sauroit concevoir combien elles produisent de *soie*; la seule province de Tchekiam pourroit suffire à en fournir toute la Chine, & même une grande partie de l'Europe. Les *soies* de cette province sont les plus estimées, quoique celles de Nanquin & de Canton soient excellentes.

» Le trafic des *soies* est le principal commerce de la Chine, & celui qui occupe le plus de monde. Mais les marchands Européens qui y trafiquent, surtout en *soies* travaillées, doivent bien prendre garde au filage, &c. parce que ces *soies* sont sujettes à avoir beaucoup de déchet, comme la compagnie Françoise des Indes orientales l'a éprouvé depuis peu à ses dépens.

» Le Japon ne fourniroit pas moins de *soie* que la Chine, si les Japonois, qui sont un peuple barbare & soupçonneux, n'avoient interdit tout commerce avec les étrangers, sur-tout avec les Européens, excepté la Hollande. (Lorsque je songe à l'esprit de contention, d'intolérance, d'ambition, de domination, que les Européens ont porté à la Chine & au Japon, je ne saurois trouver de la barbarie à les en écarter. Je vois au contraire beaucoup de sagesse à chasser des intrigans qui bientôt, sous le prétexte du savoir ou du bonheur, bouleverseroient des empires dont l'origine se perd dans la nuit des tems. J'ajouterai, en supprimant le récit de l'absurdité qu'on met sur le compte des Hollandois, & qui leur vaut cette préférence, que puisqu'on ne pouvoit y croire, il ne valoit pas la peine de l'imprimer).

» Les *soies* des états du grand-mogol viennent toutes de Kasem-Bazar, ville située dans le milieu des terres, d'où elles sont transportées par un canal de quinze lieues, dans le Gange, d'où elles sont encore transportées à quinze autres lieues plus avant jusqu'à l'embouchure de la fameuse rivière de l'Indostan. La soie de Kasem-Bazar est jaunâtre, comme sont aussi celles de Perse & de Sicile; il n'y en a point, du moins que nous connoissions, qui soit naturellement blanche, si on en excepte celle de Palestine. (Ceci est du moins très-inexact; nous tirons de la Chine, pour la fabrication de nos plus belles gazes, des soies blanches, qui sont très-naturellement blanches; & nous faisons en Provence & en Languedoc des soies naturellement blanches; voyez ce qui est dit sur cette matière au BLANCHIMENT *des soies* ».

Je ne sais ce qu'on entend par la *soie d'Orient*, ou des *Indes orientales*, qui vient d'une plante, matière extrêmement fine, passablement luisante, &c. qui entre dans la composition des étoffes. Aucune sorte de bourre, de duvet, non plus qu'aucune écorce, aucune espèce de coton, ni la *ouatecherie*, ni l'apocin, ni le chardon, ni aucune matière purement végétale, ne peut être considérée comme de la *soie*; elle n'en a point les caractères, & ses propriétés en diffèrent essentiellement. En général & sans distinction de qualité, on appelle *organsin de Piémont*, les soies pour chaîne qu'on tire de ce pays-là, & parmi lesquelles on confond souvent les organsins de France, attendu la réputation longtems méritée & bien soutenue des premiers; *poil* ou *trame*, ou même *poil d'Alais* ou *trame d'Alais*, les soies qu'on devide & qu'on tord en France pour cet usage: *Meliorati*, des soies de Milan, de Boulogne, &c; *Grenade*, une soie de beaucoup de brins, torse, doublée & retorse, la meilleure pour la couture, pour les franges & autres ouvrages de ce genre: sans doute ce nom lui est venu du lieu où l'on a d'abord le mieux travaillé ces soies pour cette destination; mais aujourd'hui on fait par-tout de la soie de Grenade. *Biasse* & *Birotine*, des soies crues du Levant dont il se fait un assez grand commerce à Amsterdam. *Scydavi*, celles qu'on tire de Seide, & qui sont du cru du pays. *Sourbastis* ou *Sourbassis*, les soies de Perse les plus fines & de la meilleure qualité qu'on tire du Levant. La Perse fournit une grande variété de soies, dont les principales, celles du moins qui nous sont le plus connues, se nomment *Ardassines* au pays, & *Ablagnes* en France; elles ne le cèdent guère pour la finesse aux *Sourbastis*: *legis*, (dont la *vourine* est la plus fine & la première qualité, & la *bourme* la seconde) les plus belles après les *Sourbasti* ou *Cherbasti*; elles nous viennent ou par le golfe Persique, ou par les échelles du Levant: *Housset*, qu'on tire par la voie d'Alep: *Chousſ*, également par Alep, mais aussi par Seide; *Poyas*, soie blanche qui nous vient particulièrement par Alep: *Karvary*, que produit surtout la province de Ghilan, & qui arrivent en Europe par la voie de Smyrne. *Adrasses*, qu'on dit être les rebuts de chaque espèce de soie de Perse, entendant en ce sens, des Legis, des Houssets, des Choufs & des Poyas. *Adrasses*, les moindres qualités de ces soies Persiennes (*Dict. Trév.*): la *Frize*, la *Finastre* est une soie de mauvaise qualité qui se trouve souvent mêlée avec des soies de Perse qui se vendent à Smyrne. *Aggoned-bune*, *Cheit-à-bune*, *Maug-bune*, *Assorée-bune*, *Sauk-bune*, première, deuxième, & sixième sortes de soie du Mogol; on les y divise ainsi en six classes, suivant leur espèce & qualité. *Barigs de more*, *Canesse de more*, soies des Indes que les Hollandois en rapportent: *Cabeca* ou *Cabesse*, soies également des Indes, que les Portugais distinguent par les mots de *Cabeca* & de *Baville* ou *Barille*, c'est-à-dire, tête & ventre; les soies *Cabeca* sont les plus fines, & la *Barille* la plus

basse qualité. *Tani* est le nom de la meilleure des deux qualités de soie qu'on tire du Bengale ; l'autre, nommée *mouta*, n'en est proprement que le fleuret. *Sina*, les soies écrues blanches de la Chine, &c. &c.

Nous avons assez parlé de la soie d'araignées. A l'égard de la *pinne-marine*, ou de la soie, car je ne considère que par rapport à elle ce coquillage, que *Réaumur* appelle *ver à-soie de mer ;* aucune matière n'a les propriétés de la soie à un degré aussi éminent ; elles sont l'une & l'autre le produit d'une matière animale, fluide, visqueuse, filée, devenue consistante, souple, résistante & susceptible d'un tissu quelconque. La pinne-marine file sa soie presque aussi fin que l'est celle du ver ; mais comme son objet est de l'attacher au rocher, assez profondément sous l'eau afin de se mettre à l'abri du roulis & d'être transportée par les vagues, il lui faut un nombre considérable de ces fils pour produire l'effet du cable. Ces fils ne sauroient se devider, comme ceux de la soie, par la raison de leur adhérence au rocher & au corps du coquillage qui est telle, que pour pêcher celui-ci, il faut l'arracher avec effort, & briser entièrement toute cette chevelure, qui se réduit en une sorte de houpe ; d'après quoi on ne sauroit la traiter que comme de la bourre de soie, du fleuret, capiton, galette ; aussi les bas & les gants de cette soie sont-ils velus, comme s'ils étoient foulés & garnis ; ils sont fins, doux & chauds à raison de la filature & des bons apprêts de la matière, qu'il faut laisser macérer quelques jours dans un lieu humide pour l'amollir, la dégager du sel marin dont elle est imprégnée, & des autres ordures qui y adhèrent, & lui rendre par ce moyen la flexibilité & l'extrême douceur dont elle est susceptible.

Quelques auteurs ont prétendu que la soie de la pinne-marine est le *bissus* des anciens, dont ils se faisoient des vêtemens complets, ce qui n'a aucune vraisemblance, ou ce coquillage, qu'on ne trouve guère que sur les côtes d'Italie & dans la mer des Indes, auroit été beaucoup plus abondant ; car il faut la soie d'un nombre considérable d'individus pour une seule paire de bas, qui aujourd'hui devient presque un objet de curiosité, attendu sa rareté & son prix. La conjecture de ces auteurs, faute d'être appuyée d'une révolution indiquée dans l'espèce, pourroit bien se réduire à l'assertion de M. Bomare, qui nous conte qu'*on voit à Tarente & à Palerme quantité de manufactures occupées à mettre en œuvre les fils de ces testacées*, tandis que je n'ai pu découvrir ni à Palerme, ni dans aucun lieu de la Sicile, une seule personne qui s'en occupât ; qu'elles sont très-rares à Tarente, & qu'il n'en est nulle part ce qu'on peut appeler de manufacture montée.

La moule de mer, pour le même usage, produit une soie également de couleur brune, & du même genre que celle de la pinne-marine ; mais plus courte & plus grossière, elle ne sauroit être manufacturée. Les fils de la pinne-marine sont à ceux des moules, dit Rondelet, ce que le lin le plus fin est à l'étoupe. (Pour l'histoire naturelle de ce coquillage, & la manière dont s'en fait la pêche, voyez les dictionnaires de cette collection, où il en doit être question).

Suite des opérations sur la soie.

De quelque manière qu'on emploie la soie, à quoi qu'on la destine, après le blanchiment ou la teinture, il la faut devider. Les artistes se sont beaucoup exercés à simplifier cette opération, à la rendre plus expéditive. Je pourrois citer quelques auteurs qui en ont parlé, comme j'aurois pu le faire de ceux qui ont traité du moulinage de la soie, comme je l'ai fait de ceux en beaucoup plus grand nombre, qui ont le mieux écrit sur l'éducation des vers-à-soie ; mais, tout occupé de mon objet, je suis toujours en crainte d'en reculer les bornes. Si d'ailleurs notre ouvrage est bien fait, les citations que nous ferions, même en facilitant de recourir à celui des autres, n'y détermineroient personne : nous nous contenterons donc dorénavant, & cela pour tous les cas, d'indiquer les ouvrages que nous croirons qu'il est nécessaire de consulter, ne perdant jamais de vue néanmoins le devoir de reconnoître ce que nous devrons, & à qui nous le devrons.

Passons au devidage de la soie pour lequel, ainsi que pour beaucoup de parties de cet art, nous aurons souvent recours aux ouvrages de M. Paulet.

§. I X.

Du devidage des soies teintes, organsin, trame & autres.

Cet art, comme tant d'autres, fut lent dans ses progrès ; long-tems on se replia sur ses premières idées ; mais Lyon tout-à-coup, par l'invention du *rouet à* quatre guindres, lui fit faire un pas de géant. Les Suisses ont ajouté au *rouet de Lyon* ; sans doute on perfectionnera le *rouet de la Suisse*.

Les anciens devidoirs (*voyez* la vignette, pl. XXI, *fig.* 1, 2 & 3), ont entre autres inconvéniens, 1°. celui de ne point tenir l'écheveau également tendu ; 2°. celui de faire trop de résistance & de trop serrer la soie sur la bobine ou sur le rochet, sur-tout ceux des *fig.* 1 & 2, ce qui énerve la soie, & rend difficile d'en trouver le bout lorsqu'elle vient à se rompre ; 3°. celui de faire toujours, par la main quelquefois suante, souvent mal-propre, une soie qui s'y ternit immanquablement, & dont il est important de conserver l'éclat ; 4°. celui de faire beaucoup moins de travail. Inconvéniens qui généralement ont fait abandonner ces rouets pour le devidage de la soie, quoique l'on conserve celui de la vignette, *fig.* 3, avec la *guindre* sur la *tournette*, pour le devidage du fleuret, du fil, du coton, de la laine, du poil de chèvre, &c.

Vue & développement du rouet à quatre guindres. (Pl. XXI, XXII, *fig.* 1 jusqu'à *fig.* 12).

Fig. 1. Perspective par-devant, les guindres,

le banc & les roues ôtées pour l'intelligence du mécanisme. A A A A, montant du rouet, de 32 pouces de hauteur tout compris. B B, traverses du bas, de 30 pouces de longueur, sans les tenons. CC, barres de 10 pouces de longueur sans tenons; les deux premières de ces barres donnent la longueur du rouet, & les deux dernières sa largeur. D D, E F, sont les traverses supérieures correspondantes aux inférieures. F, la traverse de devant, est à 6 ou 7 pouces au-dessous du niveau du sommet des montans. G, petit montant pris sur le milieu de la traverse F, élevé au niveau des quatre montans des angles du rouet. H, autre petit montant de même longueur, mais fiché en-dessous de la traverse E, & à trois pouces seulement de son extrémité. JJ, pommettes pour soutenir deux des quatre tringles de bois KKKK qui servent d'axe aux guindres; les deux autres sont plantées sur la traverse E vers ses extrémités, lorsque la tringle L qui sert à pendre la lampe, est fichée au milieu en face de la devideuse. N, *porte-courant* de trois pieds & demi de long, sur trois pouces de large & de deux pouces d'épaisseur; ramure de quinze lignes de large & de neuf de profondeur, les rebords abattus sur les extrémités, & sur celle à droite, le plan incliné en avant pour y placer les deux poulies L sur le même axe I. (Voyez *fig.* 5).

F, *courant*, *va-&-vient* d'environ deux pieds & demi de long, sur environ dix lignes d'épaisseur; à l'une de ses extrémités est une poulie, à l'autre une cheville; & la corde passée dans la première, & celle attachée à la seconde, au moyen des rouages d'une part & du poids de l'autre, font aller & venir le courant dans la coulisse du porte-courant. Le courant est percé sur deux lignes pour y planter les guides RRRR, surmontés d'un fil de fer ou de verre, retourné du haut en anneau, pour y passer la soie, & la distribuer également sur les rochets. M (*fig.* 7), barre de fer placée en-dessous sur le derrière du rouet, & servant d'axe aux poulies *h* à trois rainures & à la poulie *g*; sur celle-ci passe la courroie sans fin de la grande roue; sur celles-là passent, dans la ligne la plus directe, les cordes qui doivent faire tourner les bobines. La *fig.* 7 représente l'usage & la disposition de ces différens axes, & *pp* (*fig.* 1) *o o* & *r r* sont ces axes ou broches de devant, deux bobines d'une part, & deux rochets de l'autre, avec de la soie dessus.

Q, (*fig.* 1). Pédale au moyen de laquelle on fait tourner la roue; cette pédale fixée en *m* par une cheville, & soutenue, à l'autre extrémité, par une corde R, attachée à la traverse supérieure, ne s'élève ni ne s'abaisse, mais va de l'avant en arrière, décrivant un arc de cercle sur le centre *m*.

Fig. aa, banc d'environ vingt-un pouces de hauteur, sans les tenons, qui portent la grande roue & les roues dentées qui font varier le courant.

Fig. bb, axe de la grande roue garni de son lanternon & de sa manivelle: il est inutile d'observer que tous les axes, quoiqu'arrondis, doivent prendre une forme quarrée dans les parties sur lesquelles doivent s'enchâsser des roues ou poulies à demeure, & qu'il est toujours mieux que les manivelles tournent elles-mêmes sur leur axe. Quant à la forme & à l'usage du lanternon, *voyez* E. *Fig.* 5, une petite poulie F qui est adaptée, pour mouvoir le *va-&-vient*, d'une part, au moyen de la corde GH qui a passé en I, qui va passer en K, & qui revient en LM, & *a*; & de l'autre part, au moyen de la corde O, attachée en *b*, passant en P, à laquelle est suspendu le poids Q. *Fig. cc*, grande roue vue en face, de trente-cinq à trente-six pouces de diamètre, & d'environ cinq lignes d'épaisseur. Il n'y a pas de rainure creusée sur l'épaisseur de cette roue; mais il s'en forme une au moyen de deux cercles cloués sur le bord & saillans, comme il est marqué en *aa*, fig. *dd*, qui est cette roue *b* vue de profil.

Fig. 4, assemblage & jeu des roues dentées, des lanternons qui s'y engrènent, des chevilles & poulies sur lesquelles passe la corde. Les lanternons sont à quatre fuseaux, les roues à trente-deux dents, & les chevilles & poulies disposées de manière qu'elles ne s'embarrassent point dans leurs révolutions; & que leur effet combiné, dépendant de leur excentricité ou écartement du centre des roues, soit une distribution exactement variée de la soie sur les bobines ou les rochets.

Fig. 6, coupe du rouet vue de face: F, courroie sans fin: G, corde qui fait tourner la grande roue: H, corde qui soutient la pédale: I, l'une des cordes sans fin qui fait tourner les broches de devant.

Fig. 7, situation, réunion & correspondance des broches ou axes de derrière & de devant, & de leurs poulies à toutes lesquelles la grande roue imprime son mouvement, mouvement imprimé à celle-ci par la marche ou pédale poussée en avant.

Fig. 8, guindre, dont les traverses ou rayons *cc*, au nombre de six à chaque bout, coulant à frottement dur dans les rainures des planchettes rondes AB, donnent la facilité d'en allonger ou racourcir le diamètre. Les traverses du haut ont environ six pouces de longueur, & le diamètre à ce bout ne sauroit avoir moins de 13 pouces; celles du bas ont 7 pouces; ce diamètre en aura au moins 15. On sent que la raison de la plus grande largeur du guindre, en bas qu'en haut, qui lui donne une forme de cône tronqué, est pour que les écheveaux s'y placent & s'y soutiennent aisément.

Les montans DD sont de roseau fendu en deux, de onze pouces de long, percés aux deux bouts pour y ficher l'un sur l'autre, & lier ensemble la pointe des traverses; leur face polie est tournée en-dehors. La planchette du bas a un trou rond; & au centre de celle du haut est un bout d'axe E, terminé en pointe en-dessous pour faire pirouetter le guindre sur sa tringle. *Fig. ii*, *ll*, base & couronnement du guindre.

Fig. 9, vue géométrale du rouet garni de ſes quatre guindres, du va-&-vient, des roues & poulies, & de leurs cordes, des broches, de leurs bobines & rochets. A, ſiège de la devideuſe: B, baſe du *traſuſoir* à la Lyonnoiſe. On ne doit pas oublier de dire qu'on fait tourner les broches dans une *grenouillière* de corne, creuſée en cône, & à rainure biaiſante de bas en haut, & de dedans en-dehors des montans dans leſquels ces grenouillières ſont enchâſſées, pour pouvoir ôter les broches de leurs trous & les y remettre.

Fig. 10, A, rouet vu en perſpective, les guindres garnis d'écheveaux: B, traſuſoir garni auſſi de quelques écheveaux: C, devideuſe en travail: D, ſa chaiſe; l'ouvrière ſuſpend le *traſuſage*, qui demande les deux mains, pour en porter une ſur l'écheveau de l'un des guindres, & y dégager une *tenue*. *Fig. ee*, *ff*, rochets ſur leſquels on devide l'organſin. *g g*, *hh*, bobines ſur leſquelles on devide la trame. Les rochets ont environ quatre pouces & demi de longueur totale; leur diamètre eſt de ſix lignes, & celui des aîles d'environ quatorze. Les bobines n'ont qu'une tête, & à Lyon on dit *rochet* à une & deux têtes, & lorſqu'ils ſont garnis on les nomme *canon* également à une ou deux têtes.

Fig. mm, *nn*, rochet & bobine garnis de ſoie.

Fig. 11 & 12, *rouet à la Suiſſe*, moins bruyant & plus doux que le rouet de Lyon. » Sa largeur eſt de deux pieds ſix pouces, ſa hauteur eſt égale à la longueur, & ſa largeur eſt de dix-huit à vingt pouces. *a b c d*, ſont les montans & les traverſes qui compoſent le corps de la machine. *e f*, ſont deux montans ſur leſquels porte la roue *g*; le haut de la machine eſt un chaſſis *h*, partagé ſur ſa longueur en deux parties égales par une forte traverſe: *i*, la moitié antérieure reçoit quatre bobines *k*, placées à égales diſtance l'une de l'autre, qui tournent horiſontalement ſur leur broche. L'autre moitié du cadre eſt couverte d'une forte planche *l*, arrondie d'un côté, & nommée, à cauſe de cela, la *lune*, *mone*. Sur cette planche ſont élevés perpendiculairement, & à diſtance égale l'un de l'autre, cinq piliers *m*, qui portent quatre guindres *n*, placés horiſontalement dans leurs trous. Lorſqu'on ne ſe ſert pas des guindres, on peut les replier comme on le voit en *o*, pour y étendre les écheveaux. La roue perpendiculaire *g*, d'environ dix-huit pouces de diamètre, porte ſur un arbre horiſontal *p*, d'environ quatre pouces, dont les deux extrémités repoſent ſur les deux montans *ef*. Le tourillon porte en *q*, fig. 12, une petite manivelle, à laquelle tient une baſcule *r*, qui va ſe joindre au piton de la marche S. La marche eſt attachée avec du cuir à la traverſe antérieure *d*, afin qu'en appuyant, on puiſſe faire mouvoir la roue. Chaque bobine porte à ſon extrémité une petite poulie *t*, dans laquelle vient paſſer la même corde ſans fin qui entoure la grande roue. Cette corde montant depuis la grande roue en *u*, paſſe par-deſſus la première poulie *t* & par-deſſous la ſeconde, qu'elle embraſſe toute entière pour paſſer de même par-deſſous la troiſième & la quatrième; après quoi elle va paſſer de l'autre côté de la grande roue. Au moyen de ce mécaniſme très-ſimple, on conçoit qu'en appuyant ſur le marche-pied, on fait tourner la roue & les quatre bobines. Le fil des mateaux de ſoie, placés ſur les guindres, s'attache à chaque bobine, & à meſure qu'elle tourne, il paſſe du guindre ſur la bobine.

Mais comme la bobine ſe chargeroit dans un ſeul endroit, il a fallu trouver le moyen de guider le fil dans toute la longueur de la bobine. Voici comment on s'y eſt pris pour cela: dans la traverſe *i*, qui partage dans ſa longueur le chaſſis *h*, eſt entaillé entre chaque bobine, un trou oblong pour recevoir une pièce étroite *v*, qui avance & recule commodément. Ces petites pièces ſont aſſez longues pour occuper preſque tout l'eſpace où ſe meuvent les bobines, & pour paſſer encore un peu plus loin que le trou dans lequel elles ſont enchâſſées. Chacune de ces pièces eſt attachée à un montant perpendiculaire *w*, au moyen duquel on peut la faire avancer ou reculer horiſontalement. Ces montans, de deux pieds de long, ſont ſerrés entre deux jumelles *x*, *fig.* 12, & *o o*. Les jumelles ſont deux pièces d'un pied de long, ſur deux pouces de large, poſées perpendiculairement ſur la traverſe inférieure *d*. Leur diſtance eſt telle, que les montans *w* puiſſent s'y mouvoir librement ſur l'axe *x*. Ces quatre montans avec leurs pièces horiſontales, s'appellent les *guides*, *weiſer*, parce que chacun porte une petite aiguille de bois *t z*, ſurmontée d'un anneau de fil-de-fer, où paſſe la ſoie. Pour faire avancer & reculer les guides, on a imaginé un méchaniſme particulier. Entre les deux montans *ef*, & derrière la grande roue, eſt placée une traverſe *a a*, *fig.* 12, & *p p*, qui peut ſe mouvoir avec ſes rouages qu'elle porte dans les montans *ab*. Au milieu de cette traverſe *a a*, & vis-à-vis du noyau de la grande roue *g*, eſt fixée une roue dentée *b b*, *fig. p p*, qui engrène dans les entailles de l'axe *p*, de manière que lorſque la grande roue tourne, elle fait auſſi tourner la roue dentée avec ſa traverſe. Vis-à-vis de chaque guide, & dans la longueur de la traverſe *aa*, ſont attachées quatre pièces de bois en forme de cœur *c c*, *fig.* 12, & *p p*, les montans *w* portent en *d d* de petits rouleaux mobiles, ſur leſquels les cœurs *ee* venant frotter à meſure que la traverſe *a a* ſe meut, écartent plus ou moins les montans, & font avancer & reculer les guides ſuivant l'inégale rondeur des pièces *cc*; de cette manière, le fil de ſoie parcourt ſucceſſivement toute la longueur de la bobine, ſur laquelle il s'arrange également. Comme la longueur des bobines, n'eſt pas toujours la même, on a percé de différens trous la traverſe ſupérieure des guides, afin d'y pouvoir placer convenablement l'aiguille qui porte le fil. Les guindres tourneroient trop vîte, & la ſoie ne ſeroit pas aſſez ſerrée ſur la bo-

bine. Pour prévenir cet inconvénient, on a des poids garnis d'un crochet de fil-de-fer, que l'on accroche à l'axe des guindres (*art. du fabricant de soie, édit. in-4°.*).

Fig. 2, *trafusoir à la Lyonnoise* : A, sa base : B, montant d'environ cinq pieds trois pouces de hauteur : C, sa cheville d'environ trois pieds : D, autre cheville de six pouces de long.

Fig. 3, *trafusoir de Nismes* : A, cheville : B, cordes attachées au plancher, auxquelles cette cheville est suspendue, au-dessus du rouet, à portée de la devideuse, comme la cheville du trafusoir à la Lyonnoise.

Trafuser, c'est passer un *mateau* sur la cheville du trafusoir, en séparer les *pantimes* dont il est composé : ces pantimes sont au nombre de quatre, cinq ou six, composées chacune de quatre, cinq ou six écheveaux. L'ouvrière fait tourner & retourner chaque écheveau en particulier, en passant les mains dedans, décolant les fils, rompant la *centaine*, la réformant, les mettant en état d'être devidés, & en en plaçant un sur chaque guindre. Pendant que ceux-ci se devident, elle en prépare d'autres ; elle a donné le mouvement avec le pied ; elle le continue, & veille à tout en même tems.

SECTION IV.

Abrégé historique des manufactures de soieries en France, & de leur propagation en Europe par les François.

NOUS avons vu, dans le discours préliminaire de cet ouvrage, la marche lente du ver-à-soie vers l'occident de l'ancien Monde, & la propagation plus lente encore des manufactures de soieries en Europe. Dans ce traité particulier, il n'a jusqu'ici été question que de l'éducation de cet insecte, de l'art de tirer la soie, de la doubler, de l'organsiner, de la tordre & retordre, enfin de la devider ; toutes choses qui sont absolument indépendantes des manufactures auxquelles elle donne lieu, excepté le devidage qui aussi en est quelquefois indépendant. Souvent les opérations préparatoires de la soie ne s'exercent pas dans le même pays où se fabriquent les étoffes ; & ce n'est presque jamais par les mêmes personnes. C'est donc moins interrompre que lier les objets dont nous parlons, que d'ouvrir la carrière de la fabrication des étoffes de soie, par le précis historique des établissemens de ce genre.

Vers la fin du XIIIe siècle, les vers-à-soie, les mûriers, & successivement la fabrication de quelques étoffes de soie, s'introduisirent dans le comtat Venaissin. La domination récente des papes lui valut ce surcroit de culture, d'industrie & de commerce ; & leur résidence à Avignon y multiplia, diversifia, enrichit & embellit les objets de ce genre. D'abord, on ne fit à Avignon qu'une sorte d'étoffe à chaîne de soie & à trame de laine, connue sous le nom de *doucette* ; mais bientôt on y fabriqua des étoffes toutes de soie, unies, façonnées, sur-tout des *damas* que les Génois y vinrent établir. Apportée en Europe de Damas en Syrie, bien antérieurement à l'époque de son établissement à Avignon, cette étoffe se fabriquoit beaucoup en Italie, long-tems avant qu'on la connût en France, autrement que par son usage.

Le XIVe siècle ne rendit pas les Avignonois célèbres dans les arts ; ils y firent peu de progrès, & la France ne montra quelqu'envie de connoître ceux de ce genre, que vers la fin du XVe siècle. Louis XI, nous disent nos chroniques, & Charles VIII son fils, appellèrent des Grecs & des Italiens, Génois, Vénitiens & Florentins, qu'ils établirent à Tours avec des privileges. Telle est, assure-t-on, l'époque des manufactures de soieries en France ; d'après quoi, les Tourangeaux se targuent de la primauté sur Lyon : le fait est que Louis XI fit venir à Tours des ouvriers d'Italie, sous la conduite de *François le Calabrois*, à qui il donna une maison dans son parc Duplessis-lès-Tours. Cette maison, où l'on voit son tombeau, est actuellement occupée par les Minimes. Il n'y a pas plus de trente ans, qu'on voyoit encore dans le parc, un grand nombre de muriers, dont le tronc de la plupart avoit quinze à dix-huit pouces de diamètre. Le François, toujours tout de feu pour entreprendre, n'a jamais eu la constance en grand partage ; il éprouva ce qui arrive dans tout ce qui est d'acquit, qu'on va toujours perdant si l'on n'augmente incessamment ses acquisitions.

François Ier, à qui l'ambition donnoit plus de desirs que les talens n'offroient de moyens, remua trop de choses pour en établir beaucoup. La matière, l'industrie, le goût même, tout manquoit à la fois. Quelque vrai qu'il soit que le luxe nous tire de l'ignorance, il ne l'est pas moins qu'il prend racine dans son sein, & que long-tems il peut y vivre & se propager. Toujours cause ou effet de la corruption, qui souvent elle-même est cause ou effet du luxe ; il est en outre très-pernicieux aux états, quand les objets propres à l'alimenter ne sont pas de son cru. Si ce qui fait le faste des uns & nourrit leur insolence, en appauvrissant & avilissant les autres, ne procure du moins à ceux-ci la ressource d'en être les instrumens & l'objet pour avoir du pain, il faut que le

pays se dépeuple : il n'y auroit ni fastueux ni insolens dans un pays où il n'y auroit personne à humilier ou à écraser.

Henri IV sentit tout cela, & encore une fois, c'est à lui que la France est redevable de la plupart de ses établissemens utiles ; il mit fin aux horreurs de la guerre & du fanatisme. Déjà, dans les premières années du XVIIe siècle, les terres se défrichent ; tous les genres de culture, & en particulier celle des mûriers sont encouragés ; le goût naît, l'industrie se développe, & chaque établissement prend la forme la plus propre à les acheminer tous vers le progrès du commerce, la richesse & le bonheur des peuples.

Dès-lors, la France fut cultivatrice & commerçante ; dès-lors, les manufactures de soieries concoururent à étendre la culture & le commerce, & formèrent une branche de l'une & de l'autre (1)

Long-tems Lyon & Avignon furent émules & rivales : l'art y gagna beaucoup : déjà les couleurs les plus éclatantes s'enlaçoient & brilloient dans le tissu de leurs étoffes : le dessin se perfectionnoit ; & quoique Lyon fût toujours supérieur à cet égard, quoiqu'agité par la jalousie & l'ambition, l'ame du commerce, les efforts des Lyonnois pour l'emporter sur Avignon furent impuissans jusqu'à ce que la nature & les hommes, ayant conjuré contre cette malheureuse ville, la peste lui enleva en 1722 & 1723, plus de trente mille personnes, la plus grande partie de sa population ; & l'administration, à la sollicitation des Lyonnois, surtaxant les objets de son industrie, la ruina, ainsi que son commerce.

Avant cette désastreuse catastrophe, Avignon renfermoit environ dix-huit cents métiers de soieries, dont plus de cinq cents en damas & autres étoffes façonnées. Lyon accueillit, ou plutôt en engloutit les tristes restes. Les ouvriers y passèrent, les outils & les ustensiles y furent transportés. Avignon ne fut plus rien ; toute l'activité dont elle a été capable depuis, & qu'elle a exercé, ainsi que l'accroissement du luxe, les progrès de l'industrie, n'ont encore pu lui rendre la moitié de ce dont elle jouissoit ; néanmoins elle a, dans des objets qu'elle fabrique en concurrence avec plusieurs villes, tels que les *taffetas de Florence*, *les Armoisins*, *les taffetas d'Angleterre*, *les Damas*, *&c.*, une supériorité qui fait préférer les uns à ceux de Lyon, les autres à ceux de Florence même. J'ajouterai qu'on a toujonrs fait supérieurement à Avignon le tirage de la soie, & qu'on y recherche beaucoup encore les ouvriers de ce genre.

(1) La culture du mûrier avoit pris tant d'accroissement dans la Lorraine, qu'on en vint à croire qu'il falloit l'y interdire par arrêt ; mais les arrêts, pour être des autorités, ne sont pas des raisons ; & il y a toujours cent contre un à parier, que l'administration qui s'ingère dans les spéculations des particuliers, & qui prétend décider ce qui convient de faire produire à leur champ ; il y a, dis-je, cent contre un à parier, qu'elle voit mal, & qu'elle fait une sotise.

Nîmes profita aussi des dépouilles d'Avignon ; & Tours, sans étendre, sans varier autant que Lyon, les objets de son industrie, augmenta dans le grand genre ; tandis que Nîmes, établissant son commerce, principalement sur le bas prix, fit des étoffes aussi variées, mais d'un genre inférieur.

Avignon avoit quatre cents moulins à mouliner les soies ; à peine aujourd'hui en a-t-elle cent cinquante ; mais la Provence, le Dauphiné, le Languedoc en renferment un grand nombre : il n'y en a guères que vingt ou vingt-cinq à Lyon. Nîmes en a eu cent vingt ou cent trente ; nombre triple de celui des moulins qu'elle possédoit avant la dernière révolution. Le Vivarais, le Velay, les Cévennes, le haut Languedoc, les environs de Montpellier, de Marseilles, en ont beaucoup acquis. Tours en a environ soixante, & l'on en compte quinze cents en tout dans le Royaume.

Si nous passons maintenant au nombre de métiers sur lesquels on transforme la soie en étoffe quelconque, on n'en trouve pas moins de dix-huit mille à Lyon, dont environ douze mille en étoffes figurés ; à Nîmes environ trois mille ; de douze à quinze cents à Tours ; plus de deux mille à Paris, dont partie en gaze. On en trouve à Rouen, à Marseilles, à Toulouse, à Auch, à Narbonne, à Amiens & en plusieurs autres lieux : on en compte enfin dans le royaume vingt-huit à trente mille. On y trouve vingt mille métiers de bas de soie, & douze mille au moins à rubans, galons, & autres objets de passementerie.

Ces soixante mille métiers, ou plutôt la soie de quoi les entretenir, soit l'étrangère, soit celle du cru, occuperoit-elle directement, comme le prétend M. Paulet, deux millions de personnes en France, sans compter, ajoute-t-il, les ouvriers employés à construire ou réparer toutes les machines ? Personne n'est plus versé dans son art, personne ne le décrit avec plus d'intelligence, ni autant de détails que M. Paulet. Il a visité beaucoup de manufactures de soieries ; il a travaillé dans les principales ; & l'on peut croire que de celles mêmes qu'il n'a pas vues, il en juge bien par induction ; mais l'objet sur lequel nous osons différer avec lui d'opinion, est si éloigné de la connoissance des fabriques, quant à l'art, que nous ne craindrons pas de l'avouer.

D'après des calculs sur lesquels je me suis suffisamment exercé pour ajouter foi à leur résultat, j'ai trouvé que les métiers d'étoffes, dont les matières végétales ou animales, laine, chanvre, lin ou coton, étoient susceptibles de diverses préparations, de filature, de tissage, de teinture ou de blanchiment, d'apprêts quelconques enfin ; opérations dont quelques-unes sont répétées sur diverses étoffes fabriquées ; j'ai trouvé, dis-je, que du moment que l'animal étoit dépouillé de sa toison, ou la récolte arrachée à la terre, jusqu'à celui où l'étoffe, mise dans le commerce, pouvoit être employée à sa destination ; on pouvoit tabler sur dix

personnes employées par métier battant ; aussi n'ai-je guères trouvé que deux cent quarante à deux cent cinquante mille personnes occupées aux fabriques, dans mon département actuel, la Picardie, non compris Saint-Quentin & ses dépendances. Sur ce pied, on ne verroit en France, que six cent mille ouvriers employés au travail de la soie. Je n'ai pas compris, il est vrai, dans mes calculs, les personnes occupées à l'éducation des troupeaux, non plus que celles qui cultivent les chanvres ou les lins, & qui voiturent les cotons ; mais l'éducation des vers à soie occupe bien peu de monde en comparaison de celle des troupeaux, & du nombre de ceux qui cultivent les matières végétales : le tems de l'éducation des vers est d'ailleurs très-court ; & le tirage des soies ne sauroit, à aucun égard, se comparer, quant au tems & au nombre des personnes, au peignage ou cardage, & à la filature des laines, chanvres, lins & cotons. On pourra objecter que la bourre de soie, le capiton fleuret ou filoselle y est également sujet ; mais outre que l'objet comparé & en soi est peu considérable, combien entre-t-il en France de soie tirée, doublée, organsinée, torse même ?

Il est très-vrai, cependant, que le métier en soie occupe souvent beaucoup plus de monde que celui d'aucune autre matière ; le dessin d'abord, dont nous reparlerons, est une partie majeure, le montage sur-tout ; car le *monteur* de métiers, qui opère principalement dans cet ordre de choses, abandonne à d'autres les parties qui peuvent l'en distraire ; d'où, les uns font leur occupation de *lire* les dessins, les autres de *passer la soie*, ceux-ci de faire les *lacs*, ceux-là *d'appareiller les corps des maillons* ; en même-tems on tord des chaînes ici, on en ourdit là ; ailleurs on fait des canettes, ou l'on garnit des espotins : arrive l'ouvrier proprement dit, son tireur, &c. Que n'auroit-on pas à dire si l'on y ajoutoit la nombreuse liste des ouvriers qui préparent en mille manières l'or & l'argent destinés à entrer dans le tissu de beaucoup de ces étoffes ? Tout ce monde néanmoins ne double pas le nombre observé pour les métiers des autres genres ; & quand il le doubleroit, nous n'y verrions encore que douze cents mille personnes, ce qui vraiment est encore un nombre considérable.

Si M. Paulet avoit observé que deux millions de personnes s'occupent de cet objet, c'est-à-dire, y concourent, sans y être exclusivement astreintes, nous aurions pu le penser comme lui ; mais il dit que cet objet occupe deux millions de personnes, ce qui est si différent, qu'en calculant d'après ma remarque dans toutes ces parties, & sans double emploi, on pourra trouver dix-huit millions d'ames en France, comme je pense quelles y sont, & non au-delà : au lieu que d'après M. Paulet, on y en trouveroit aisément de vingt-six à vingt-sept millions, ce qui seroit une moitié en sus.

Je reviens à Lyon (1), aujourd'hui & depuis le commencement du siècle, la ville du monde la plus recommandable par le genre d'industrie qui nous occupe : aucune comme elle n'a su mettre les métaux à contribution pour la richesse & l'embellissement de son art : en aucune, comme chez elle, il n'est sorti du cerveau des hommes de ces productions, qui, par leur rare variété & leur éclatante imitation de la nature, ont étendu la réputation des fabriques de Lyon, & en ont fait convoiter les objets par toute la terre.

Le dessin semble avoir pris naissance à Lyon ; il s'emble s'y complaire, croître, varier, se multiplier, s'embellir comme dans son air natal : il tombe en langueur dès qu'on veut le dépayser ; & tout ce qu'on peut faire de mieux ailleurs, est d'abandonner la création des dessins à l'imagination féconde & riche des Lyonnois, & de copier ceux-ci. Mais, comme dans la plupart des choses de goût, dans celle-ci particulièrement, c'est l'ouvrage du caprice, du moment, souvent le résultat d'une fougue, l'imitation tardive altère plutôt

(1) Suivant le relevé des registres de la douane de Lyon, les soies étrangères entrées en cette ville pendant les années suivantes, forment un objet, savoir :

Pour l'an. 1775, de	863282	Total.
Pour l'an. 1776, de	1146572	4110587 l. p. de marc.
Pour l'an. 1777, de	1028260	
Pour l'an. 1778, de	1072473	

Le produit de douane desdites soies, à 14 f. 7 f. 5 f. 2 f. 6 d., & 1 f. 3 d. la livre, a été pour les quatre années, de . . . . 2668086 l. 15 f.

L'année commune, soie 1027646 l. produit . . . . 667021 13 6 d.

D'après quelques recherches relatives aux soies du cru du royaume, on estime qu'il en entre annuellement à Lyon, de 7 à 800,000 livres : sur quoi il faut observer, 1°. que la plus grande partie des soies étrangères, presque toutes celles d'Italie, du moins qui se consomment en France, y arrivent par la voie de Lyon : 2°. qu'aucunes des soies nationales qui se consomment dans les provinces méridionales de la France, ne viennent à Lyon ; & que les lieux mêmes qui les récoltent, principalement la Provence & le Languedoc, sur-tout cette dernière province, sont ceux qui les emploient en plus grande partie.

Je ne sais si je me suis expliqué ailleurs sur la quantité de soie que je présume qu'on fait ou récolte annuellement en France, mais je la juge devoir être à-peu-près égale à celle qu'on tire de l'étranger, soit d'Italie, du Levant, de la Perse, des Indes, de la Chine ou d'ailleurs, c'est-à-dire de 12 à 1300 milles livres de part & d'autre, en total 2 millions 5 à 600 mille livres.

Est-ce un malheur de ne pas récolter, en France, plus de soie qu'on n'en tire de l'étranger ? Je suis loin de le penser ; mais je crois que c'en seroit un très-grand que l'administration défendît ou ordonnât rien à cet égard. En fait d'entreprise qui tient à l'agriculture par quelque endroit que ce soit, de quelque nature qu'elle soit d'ailleurs, le propriétaire d'un champ doit seul être juge, parce qu'il est seul bon juge de ce qu'il en doit tirer ; en cela du moins, de son propre bien, qu'il cherchera toujours & qu'il trouvera enfin, résultera toujours le bien public.

qu'elle n'entretient l'illuſion ; & ſa mauvaiſe exécution éteint l'imagination.

Lyon, dit M. Paulet, fait plus de deux cents ſortes d'étoffes, dont plus de cent cinquante ſont d'un demi-ſiècle. Deux cents ? c'eſt beaucoup ; & pour dire vrai, c'eſt beaucoup trop : un canellé où l'on jète une mouche blanche, un point brun, &c. eſt toujours un canellé. Depuis quelques années, les Lyonnois ont abondé en noms bizarres, qui ont fait partie du code du jour de nos femmes. En examinant de près ces étoffes, on y retrouvoit preſque toujours, ou un fond de gros-de-Tours, ou un fond de ſatin : enfin, on a été juſqu'à faire paſſer pour *velours de printems*, de gros canellés, qui, d'une navette particulière, avoient reçu une petite touche de nuance. Cependant, Lyon invente tous les jours ; l'Italie, quoique couverte de manufactures de ſoie, ne fait rien en dorure ; on n'y a pas l'idée de ce genre ; on y travaille peu à la baſſe tire, & l'on n'y fait preſque rien à la haute : ce ne ſont preſque par-tout qu'étoffes unies ; & dans toute cette vaſte contrée, comme en Allemagne, dans le nord & en Angleterre même, on ne ſe croit habillé avec goût, qu'avec les étoffes de France.

Ainſi, Lyon par la nouveauté, la fraîcheur, l'élégance de ſes deſſins, fut & ſera long-tems encore la *dominatrice* comme l'exécutrice des étoffes du grand genre. Ainſi, l'imagination une fois montée & continuellement en action ſur une partie, s'étend bientôt à toutes celles qui y correſpondent ; & cet eſprit actif, inquiet, ardent des Lyonnois, leur a fait faire les plus grands progrès dans la ſphère où ils ſe ſont circonſcrits. On a vu ſortir de leurs mains les machines les plus ingénieuſes pour accélérer ou faciliter les opérations de leur art ; on les a vu ſe répandre enſuite dans le monde entier, pour y porter juſqu'aux ſecrets de ce même art.

Les fabriques de Suiſſe, d'Allemagne, d'Eſpagne, de Pétersbourg même, doivent leur origine à des Lyonnois ou à des apprentis de Lyon. Depuis quarante ans, il s'eſt monté vingt mille métiers de ſoierie chez l'étranger. J'en ai vu à Berlin, en 1775, environ douze cents, auxquels avoit donné lieu le ſieur T... de Lyon, qui emmena pluſieurs bons ouvriers, parcourut avec eux l'Allemagne & la Hollande, & laiſſa par-tout, à prix d'argent, les moyens d'employer & de propager ſes connoiſſances.

Vienne tenoit ſes métiers des Génois & des Piémontois ; elle n'en avoit pas deux cents au tems des *erreurs* des Lyonnois dont je viens de parler ; ils étoient montés dans le petit genre, & le genre le plus commun. Lorſque j'y paſſai, la même année que je fus à Berlin, elle en avoit près de trois mille ; & ce ſont des Lyonnois qui les dirigent en plus grande partie. Ce ſont des Lyonnois qui ont monté les manufactures de Manheim. Les velours ont été établis en Hollande par un Lyonnois ; & ce ſont des Lyonnois, attirés par Rouillière, qui ont monté la manufacture de Talaver-la-Reine en Eſpagne (1), comme celle de camelot poil & ſoie l'a été à Berlin par A... L... d'Amiens.

Vers le milieu du ſiècle, Gratz en Stirie éleva une fabrique d'étoffes de ſoie, qui, depuis vingt à vingt-cinq ans, s'eſt beaucoup accrue, & ſingulièrement perfectionnée : il en a réſulté la prohi-

(1) Depuis cet établiſſement en Eſpagne, d'autres Lyonnois & des Languedociens, principalement des Nimois, y ont paſſé en foule, & ont donné lieu, dans la ſeule ville de Valence, à l'établiſſement de ſix mille métiers de ſoierie, dont environ cinq mille en étoffes, quatre à cinq cents en bas, & plus de ſix cents en rubans, galons & autres objets de paſſementerie. Quoique toutes ces manufactures ne ſoient encore qu'une imitation groſſière des nôtres, qu'on n'y invente rien, que l'emploi ſur-tout de la dorure & des ſoies en broderie y ſoit ſans intelligence, ſans délicateſſe & ſans goût, & que le deſſin y ſoit à naître, cependant elles occupent beaucoup de monde ; elles conſomment une grande quantité de ſoies, toutes du cru de l'Eſpagne, & à 30 pour 100 meilleur marché qu'en France.

Une bonne partie de ces ſoieries s'expédie aux Indes ; & les nôtres ſont impoſées à des droits d'entrées exhorbitans. Quelqu'imparfaites que ſoient les manufactures de ſoie en Eſpagne, leurs progrès, depuis vingt ans, ont conſidérablement diminué notre exportation. Depuis dix ans, le goût des femmes, pour l'uni, achève de détruire nos manufactures du grand genre : il ſera incomparablement plus facile à nos rivaux de nous égaler dans le petit genre. Qu'on joigne à tout cela, & la patience eſpagnole, & le tems qui toujours agit, on imaginera ce que pourront ou ce que pourroient un jour être leurs manufactures.

Une perſonne intelligente & active, qui vient de parcourir l'Eſpagne, & qui y a obſervé notamment les objets de fabriques & de commerce, me remet à l'inſtant pluſieurs notes qui y ſont relatives. Voici ce qui a rapport à la *ſoierie*, aux *rubans*, & aux *galons*.

» Valence eſt la ville d'Eſpagne où il ſe fabrique le plus d'étoffes de ſoie, toutes celles qui ſont brochées, les moires, les velours unis & coupés de pluſieurs couleurs, à la Reine, &c. beaucoup d'étoffes noires, taffetas, gros-de-Tour, &c.

» On ne fait point en Eſpagne d'étoffes en dorure. Lyon en débouche beaucoup, mais aujourd'hui moins qu'autrefois, parce qu'il ne s'en conſomme preſque plus en vêtement dans l'intérieur de l'Eſpagne : preſque toutes y ſont employées en ornemens d'égliſes, ou envoyées aux Indes occidentales. Les deſſins des étoffes brochées ou figurées en ſoie, ſont tous copiés ſur ceux de Lyon, ou faits par des deſſinateurs de cette ville.

» Saragoſſe fait auſſi des étoffes de ſoie ; elle en fait beaucoup moins que Valence, & elle ne travaille qu'en uni, généralement en noir. On y fabrique beaucoup de rubans, ainſi qu'en divers endroits de l'Eſpagne, notamment à Valence, à Séville, à Murcie, à Grenade, &c. tous en uni, excepté à Valence, le ſeul endroit où il ſe faſſe du broché.

» Barcelone & la plupart des autres villes aux environs deſquelles on récolte de la ſoie, font auſſi pluſieurs ſortes de petites étoffes unies ; mais Barcelone ſe diſtingue par la fabrication de ſes mouchoirs de ſoie, grands, forts, bien travaillés & de bas prix. Dans cette ville, ainſi qu'à Séville, on fait beaucoup & aſſez bien des galons d'or & d'argent, d'argent ſeulement à Séville. Par-tout ce ſont des François qui ont formé ces établiſſemens ; & preſque par-tout ce ſont des François qui les ſoutiennent.

bition de nos soieries dans le pays, quoiqu'il doive ces avantages à des François. L'industrie s'est beaucoup répandue dans ces cantons, où chaque jour elle fait des progrès.

Les seuls Anglois paroissent ne nous rien devoir à cet égard. Ils ont inventé, retenu, copié, ou imité la plupart des étoffes de soie; & s'ils n'y mettent pas toujours le goût, la légèreté Françoise, ils soutiennent les qualités avec une constance qui vient de celle du fabricant à employer toujours les mêmes matières pour le même objet, & de celle de chaque ouvrier à le suivre, à fabriquer toujours la même espèce d'étoffe. Cependant ils les varient assez, pour avoir à Londres seulement, environ huit mille métiers à cet usage; voyez, *dans le journal économique*, *décembre* 1752, la description des fameuses manufactures de soie établies à Darby, & comment les Anglois récompensèrent le *chevalier Thomas* qui leur avoit apporté, au *hasard de sa vie* (1), la magnifique machine où l'on travaille la soie à la façon des Italiens.

(1) Il fut empoisonné par les Italiens, mais il en revint.

SECTION V.

Idée d'une première division générale des divers genres d'étoffes de soie.

QUELLE que soit la nature des étoffes fabriquées avec des *marches*, on peut, quant à celles-ci, & à l'effet qui résulte de leur nombre & de leur combinaison, les distinguer d'abord par trois dénominations dont les caractères connus sont tels, que ceux de toutes les étoffes s'y rapportent. Elles sont *unies*, *croisées* ou *satinées*, qu'elles soient figurées ou non figurées, brochées ou non brochées, faites ou non à la *petite* ou *grande* tire. Les étoffes unies sont à pas simple, celui de la toile, du drap, du taffetas: les étoffes croisées sont toutes les espèces de serges ou autres, dont le résultat du pas est de leur en donner plus ou moins le caractère, & toujours quelque similitude: à l'égard des étoffes satinées, leur définition est rendue par l'expression même.

On distingue ensuite les étoffes de soie en une infinité de genres, dont nous indiquerons ici les six principaux, ceux qui donnent généralement lieu au choix particulier, ou à la destination singulière de telle ou telle partie de la part des dessinateurs.

1°. *Les étoffes riches brochées* qu'on distingue en *petit* & *grand riche*, *riche* accompagné de nuances, & *riche* qui n'est soutenu que par des couleurs: les habits & les vestes à bordures tiennent de ce genre. (Broché en or ou argent).

2°. *Les étoffes brochées à nuances* n'ont de variétés que par les différens genres d'étoffes où entrent ces nuances, comme les taffetas, le gros de Tours, le satin, la lustrine, &c. & la partie des bouquets détachés. (Broché en soie).

3°. *Les étoffes courantes* sont les *damas* à une, deux ou trois couleurs, les *grandes Florentines*, les *Persiennes*, les *raz-de-Sicile*, les *brocatelles*, les *brocards*, quelques genres de *moires*, &c. Toutes ces étoffes n'emploient pas plus de trois ou quatre couleurs. (Figuré, savoir les *Florentines*, les *Persiennes*, les *brocatelles*, &c. par la chaîne à une seule navette; les *raz-de-Sicile*, les *damas deux couleurs*, qui sont figurés par une navette passée indépendamment de celle qui fait le fond; les *damas trois couleurs* dont une navette fait le fond, & deux autres les figures: on ne l'appelle *trois couleurs*, que parce que le dessinateur tire adroitement partie du fond de l'étoffe pour donner plus de relief à ses fleurs).

4°. *Les étoffes qui dépendent de la petite tire*, les *droguets ordinaires*, les *droguets satinés*, les *Prussiennes*, les petites *Florentines*, &c. qu'on peut séparer des *Péruviennes grandes & petites*, des *droguets liserés*, des *satins deux lacs*, &c. qu'on peut encore séparer des *taffetas façonnés*, des *Viennoises*, des *taffetas à l'Angloise*, des *taffetas lustrinés*, &c. de même des *moires* qui dépendent de la petite tire (figuré par la chaîne, avec figure détachée & envers très-sensible).

5°. *Les velours* se divisent en trois classes, les velours frisés, les velours ciselés, qu'on appelle communément *velours frisés & coupés*, ou *velours à jardin*, & les *velours mignatures*; dans tous ces genres, on traite séparément les velours pour habits & vestes à bordures en soie, en or, & en argent.

6°. *Les étoffes chinées*; c'est un genre qui veut être traité d'une manière toute particulière, & dans lequel il est difficile de réussir.

On sent combien peuvent se varier & se traiter différemment les dessins pour toutes ces sortes d'étoffes.

Je m'étois proposé de donner ici une nomenclature la plus complette, de toutes les étoffes de soie, & de joindre à chaque dénomination de celles qui nous sont connues, une définition propre à la caractériser; mais il faut, autant qu'il est possible, éviter le double emploi: & ces choses-là même devant se trouver dans la table, je pense qu'il est beaucoup mieux d'y renvoyer.

SECTION VI.

De la fabrication des étoffes de soie.

§. PREMIER.

De l'ourdiſſage, & explication des planches qui y ſont relatives.

LA ſuite des opérations, l'enchaînement qu'il eſt bon de conſerver entr'elles pour la perfection de l'enſemble, nous conduit à parler ici de l'ourdiſſage ; cette opération importante & préliminaire dans tous les genres de tiſſage, devoit être indiquée ſous ſon mot propre; mais nous n'y avons placé que les choſes relatives aux draps, à la toile, réſervant pour la ſoierie ce qui lui eſt particulier, & ce qui complette cette partie; car les diverſes rayures ou chaînons pratiqués dans les étoffes de ſoie, & auſſi dans la toilerie, c'eſt-à-dire, dans cette multitude de petites étoffes mélangées de coton & de fil, ſe diſpoſent à l'ourdiſſage de la même manière. Les généralités qu'on pourra retrouver ici deviennent utiles à la clarté, & ſont en quelque ſorte néceſſitées par les planches, réunies & liées à celles de la ſoierie.

On ourdit les chaînes non-ſeulement pour en former le fond des étoffes, pour que celles ci téſultent du croiſement de leurs fils avec ceux de la trame, mais auſſi pour l'ornement de ces mêmes étoffes ; & lorſque la chaîne a principalement cette deſtination, lorſqu'elle eſt ſingulièrement à cet uſage, elle eſt ourdie ſéparément de la chaîne du fond; elle eſt diſpoſée ſur une enſouple à part, quoique paſſée dans les mêmes liſſes, le même peigne, & formant la figure de l'étoffe ou le poil du velours, à meſure qu'on fabrique l'une ou l'autre.

Le velours ne peut ſe fabriquer ſans un poil au moins; il y en a qui ſont ſuſceptibles d'en avoir quatre & même cinq ; il ne faut pas cependant confondre les uns avec les autres, à cauſe du terme de fabrique qui déſigne la ſupériorité des velours, par le plus grand nombre de poils : ainſi, quoiqu'on diſe *un velours deux poils*, *un velours trois poils*, &c. il n'y en a néanmoins qu'un ; dont le nombre des brins qui le compoſent, eſt plus ou moins grand : mais les poils des velours dont je veux parler ſont ſéparés les uns des autres, & d'une couleur oppoſée.

Il y a des poils dont l'uſage eſt de lier à l'étoffe la ſoie, l'or, l'argent, le cordonnet, &c. qui ſervent à former les deſſins qu'on y voit.

L'ourdiſſage de ces poils s'exécute de même que celui des chaînes: ainſi la chaîne ne diffère du poil, & ne porte un nom particulier, que par rapport à l'emploi qu'on en fait.

On ourdit les chaînes ſur un *ourdiſſoir long*, ou ſur un *ourdiſſoir rond*, au moyen d'une *cantre* ou *cannelier*, ou du *jet*. L'ourdiſſoir long rend les longueurs des parties dont la chaîne eſt compoſée beaucoup plus égales; mais il eſt moins expéditif & plus fatigant que l'ourdiſſoir rond, dont on ſe ſert aujourd'hui par-tout.

On emploie la cantre droite ou la cantre couchée; celle-ci eſt préférable, & le plus généralement adoptée ; mais l'habitude entretient encore l'autre en pluſieurs endroits. Suivons, dans la pratique de l'ourdiſſage, l'emploi de ces différentes mécaniques.

Puiſque l'ourdiſſage eſt applicable dans tous les cas, & à toutes ſortes de matières, nous n'avons à fixer aucun nombre de portées par chaîne, ni aucun nombre de fils par portée : autant les objets ſont divers, autant il y a de variétés dans les mêmes objets, autant il peut & doit y en avoir dans ces nombres.

On ourdit ſimple, double, triple, &c. c'eſt-à-dire, que la portée déterminée d'un nombre de fils, en prend un nombre double, triple, &c. ſans ceſſer d'être comptée comme ſimple. Dans la ſoierie les portées ſe diviſent en *muſettes*, comme dans la toilerie & dans la draperie, elles ſe diviſent en demi-portées.

Suppoſons maintenant la matière doublée, triplée, &c. torſe & retorſe, ayant enfin autant de fils en un, & en tel état qu'ils doivent être pour former la chaîne : ſuppoſons ces fils devidés ſur moitié autant de *buhots*, *roquetins*, *ou bobines à ourdir* que cette chaîne doit contenir de portées : ſuppoſons le *cannelier*, la *cantre*, la *banque* ou le *jet* placé en face, & à quatre ou cinq pieds du moulin à ourdir. Si c'eſt pour une chaîne unie, on *encantre* indifféremment, c'eſt-à-dire, qu'on place ſes roquetins ſur la cantre en nombre déterminé, chacun ſur ſon axe. Lorſque la cantre eſt droite, on prend chaque bout de fils, on les unit, on fait un nœud, ou on lie enſemble le faiſceau formé de cette réunion ; chacun dans un anneau de fer ou de verre, placé au-deſſus du roquetin. On les paſſe de même dans un *gril*, lorſqu'on ſe ſert de cette machine très-en uſage dans les fabriques de toileries & de petite draperie.

Les diverſes cantres, comme le jet, qui eſt une eſpèce de cantre droite, néceſſitent l'*encroix* ou *envergure* de la main. *Encroiſer* ou *enverger*, c'eſt partager la *braſſe*, de la totalité des fils réunis, par une diviſion alterne de tous les fils pris un à un. Cette diviſion, formée du pouce & de l'index,

présente la partie saisie de chaque fil, en sautoir, avec la partie du fil voisin. On maintient cette envergeure en la passant sur deux chevilles placées sur le moulin, à peu de distance & sur la même direction de celle où la brasse est attachée; puis réunissant les fils en un cordon plat, on les conduit soit d'une cheville à l'autre, sur l'ourdissoir long, soit autour & sur la circonférence de l'ourdissoir rond, comme nous l'avons indiqué à l'*ourdissage*; on fait la petite croisure à la dernière cheville de l'ourdissoir; on remonte en conduisant le faisceau de fil sur les mêmes tours qu'il a déjà faits.

La disposition de la cantre couchée, par ses deux étages, rend l'envergeure plus facile qu'elle ne l'est à la cantre droite; mais l'usage du gril me paroît encore plus commode.

On aura vu que ce gril, pour toute autre fonction que le croisement dont il facilite l'opération, tient lieu du *blin* ou *plot*, faisant également partie de l'ourdissoir dans la soierie & dans la passementerie, avec cette différence, que dans l'usage du gril, l'ourdisseuse est placée entre son encadrement & le moulin, aulieu que le plot monte & baisse dans un cadre de la lanterne du moulin, & que l'ourdisseuse alors se trouve placée entre lui & la cantre.

La forme du plot a subi divers changemens tendans à faciliter son mouvement, & à diminuer le frottement des soies qui passent sous la barre ou son crochet, sur ses fuseaux ou entre ses broches, pour aller s'arranger sur l'ourdissoir. Tous les ouvriers n'ayant pas adopté les divers changemens du plot, on s'en sert de plusieurs sortes dans les fabriques: nous les représenterons pour mettre à portée du choix.

Le *plot* ou le *gril* est un instrument de la plus grande utilité pour donner aux fils une égale tension, & aux portées la même longueur: il n'est cependant pas indispensable: on ne s'en sert point dans l'ourdissoir long (*voyez* Pl. XXV), quelquefois même on s'en passe en employant l'ourdissoir rond.

L'ourdissoir long est un fort chassis de charpente happé verticalement contre un mur en face du jour, & garni de chevilles de part & d'autre, avec des doubles trous dans les montans intérieurs pour y planter des chevilles qu'on nomme *errantes*, ainsi que celles du bas de l'ourdissoir rond, & terminer la chaîne où bon semble. On arrête le faisceau des fils à la première cheville du haut du cadre; on enverge fil à fil sur les deux chevilles suivantes; on va & vient autant de fois qu'on veut donner de la longueur à sa chaîne; on l'enverge par *musette* ou demi-portée sur deux chevilles rapprochées, parallèles & horisontales; & l'on remonte la brasse, comme dans l'ourdissoir rond, pour compléter la portée, & ainsi de suite, jusqu'à ce que la quantité de portées qui doivent former la chaîne soient ourdies. On remarque deux bâtons attachés d'une part au plancher, ayant l'autre bout comme suspendu sur le devant & proche de l'ourdissoir, en forme de cheville à deux têtes; lorsqu'il se rompt quelque fil ou qu'un roquetin finit au moment de l'ourdissage, on divise la brasse au lieu du fil cassé, on l'accroche & arrête sur ses deux têtes, pour pouvoir suivre la division, & sur l'ourdissoir & sur la cantre, & y reprendre les bouts de fils brisés, ou celui d'un nouveau roquetin, les nouer & continuer le travail.

L'ourdissoir rond n'est qu'une suite circulaire de grands parallélogrammes, dont la pièce du centre est en même tems un côté commun à tous, & l'axe à pivot sur lequel tourne la machine. On lui imprime le mouvement par une roue horisontale creusée en rainure, placée au bas de l'axe, & sur laquelle passe une corde qui vient répondre à une semblable roue placée hors du moulin, & au milieu de laquelle est dressé un petit axe à hauteur d'appui, avec une manivelle horisontale au bout. (*voyez* Pl. XXIII).

Il y a dix-huit ans qu'on imprimoit dans l'Encyclopédie, « l'*ourdissoir long* n'est guère d'usage que pour les franges ». Cependant, malgré la supériorité de l'ourdissoir rond, qui tous les jours le fait répandre de plus en plus, il est plusieurs fabriques qui ne font aucun usage de celui-ci, & la plupart des tisserands de la campage ne le connoissent point encore. Je crois, lorsqu'il est question d'arts, qu'on a presque toujours jugé du royaume & même de l'étranger par Paris; s'il en étoit ainsi du reste, malheur à qui lit!

Cet ourdissoir, ou moulin à ourdir, a communément six pieds de hauteur, sur quatre pieds deux, trois, à quatre pouces de diamètre; il doit être fait en bois de chêne bien sain & bien sec, pour qu'il ne se déverse point, ce qui diminueroit l'étendue de sa circonférence; & très-poli, pour que la matière ne s'y accroche pas. On soutient les aîles dans leur plan vertical & parallèles entre elles par des traverses de l'une à l'autre, sur trois étages tout-autour, posés entre les montans, de manière que ceux-ci soient toujours un peu saillans, afin que la chaîne n'ait de point d'appui, toujours les mêmes, & à distances égales, que sur ces mêmes montans.

L'essentiel de cette construction, est que le centre de gravité du moulin ou asple vertical passe bien exactement par son point d'appui, & qu'à la moindre impulsion il tourne indifféremment, & avec la même facilité sur son pivot, & dans sa cage ou lanterne, laquelle doit avoir assez de poids pour rester immobile en toute circonstance de l'ourdissage, pour que le plot, coulant dans le vuide de l'un des montans, plus large que les autres à dessein, ne se dérange point de sa verticale.

Nous observerons que dans l'ascension ou descension du plot ou blin, comme on s'exprime en passementerie, les chaînes, quoique peu volumineuses, étant souvent très-courtes, il est plus commode d'ourdir à claire voie; pour cela, au lieu de laisser attaché à la barre supérieure de l'en-

cadrement du blin, la corde qui le tient suspendu, on l'attache au blin même. De double qu'elle étoit, elle devient simple ; & dans le même nombre de tours de l'ourdissoir, le blin parcourt un espace double, & écarte d'autant les branches de l'hélice.

Un des inconvèniens de l'ourdissoir rond, comme nous l'avons déjà observé, est que les portées, s'accumulant les unes au-dessus des autres, le diamètre de l'ourdissoir s'allonge d'autant, & les portées en même raison: on y obvie, en partie, en mettant le plot à des hauteurs différentes ; & c'est à quoi est propre la crémaillère qu'on y remarque. On use modérément de cet allongement ou racourcissement pour éviter que les tems de la brasse ne se confondent ; enfin, quand les chaînes sont trop longues, que les fils sont nombreux, & qu'ils ont un certain diamètre, comme dans la cameloterie, où l'on fait des pièces de soixante, soixante-dix, à quatre-vingt aunes, on les ourdit à deux fois, (*voyez* l'article déjà cité).

Il suffira de donner, comme des plots, un modèle des diverses cantres, banques, jets, &c. (*voyez* les planches & leurs explications). Il y en a de doubles, de triples, de quadruples, à deux, trois, quatre divisions ; « il n'est pas possible de se » servir de la cantre simple à trois divisions, sans » courir risque de faire des fautes très-grossières » dans les rayures ombrées à cause du mélange » des teintes. Il n'y a donc que les chaînes unies » qui puissent y être ourdies ; encore l'entrelace- » ment que produit l'envergeure parmi tous les » fils, ne peut se débrouiller qu'avec beaucoup » de peines, sur-tout quand les qualités de soie ne » sont pas bien moulinées, ou qu'elles sont trop » fines ; & l'ouvrier qui fabrique l'étoffe ne peut » faire couler les verges qui retiennent les sépara- » tions de l'envergeure, sans casser quelques fils ; » d'ailleurs, quoique le plot rassemble en un point » toute la brasse, on apperçoit toujours sur la » chaîne la marque des trois divisions, à cause de » la direction qu'elles ont suivies : au contraire, » les deux divisions d'une cantre ordinaire se fai- » sant sentir jusqu'à la fin de l'ourdissage, facilitent » l'envergeure, & au bout de chaque portée, cha- » que fil reprend sa direction naturelle.

» Ce qu'on vient de dire de la cantre à trois » divisions, ne doit pas s'entendre de celles qui » en ont quatre, & davantage ; car alors, comme » on se sert des divisions, deux à deux, chaque » couple de divisions tient lieu d'une cantre simple, » & l'une des deux forme constamment la partie » supérieure de l'envergeure, & l'autre sa partie » inférieure ».

Si l'on n'eût eu besoin d'ourdir que des chaînes d'une seule couleur, une seule cantre, ou un seul jet auroit pu suffire ; mais les chaînes à rayures s'ourdissent avec plus de célérité & d'exactitude au moyen de plusieurs cantres ou jets, ou de cantres ou jets à plusieurs divisions, à moins qu'on ne suive la méthode de Nîmes, d'Avignon & de quelques autres fabriques, d'ourdir à plusieurs parties, c'est-à-dire, tout de suite, tout ce qu'une cantre doit fournir pour une rayure quelconque, dont alors on combine les répétitions ; après cela, on place un cordon de soie dans les envergeures, comme si c'étoit une chaîne entière ; puis on désencantre les rochets, & on leur substitue ceux qui doivent suivre. On ourdit cette nouvelle partie comme la précédente ; on conserve de même les envergeures, & on continue d'ourdir ainsi partie par partie, en les regardant toutes comme autant de chaînes particulières ; puis on passe un cordon dans la totalité des envergeures.

On appelle aussi cette méthode ourdir à plusieurs compasteurs, parce que le plieur se sert, pour plier la chaîne sur l'ensuple, d'autant de compasteurs qu'elle est composée de parties différentes.

La cantre droite est la seule en usage en Allemagne. La cantre couchée paroît généralement plus commode en France, quoiqu'on y ait conservé la droite dans de grandes fabriques ; l'une & l'autre sont préférables, à tous égards, au *jet*, dont on se sert beaucoup à Paris, quoiqu'il fasse essuyer plus de frottement à la bobine, & qu'il oppose par conséquent plus de résistance à la soie.

En toute chaîne à ourdir, il faut autant de bobines ou rochets qu'on veut de portées dans la chaîne, si toutefois celle-ci est simple; il en faut le double, le triple, &c. si la chaîne est double ou triple, &c., c'est-à-dire, si deux, trois, ou quatre fils sont pris pour un ; destinés à passer en même lisse, même dent du peigne, à travailler enfin sur le même pas ; c'est l'effet du doublage avant d'ourdir : ici on double en ourdissant.

Dans la soierie, on ourdit encore des chaînes simples & doubles, simples & triples, simples & quadruples, doubles & triples, doubles & quadruples, & enfin de triples & quadruples : alors l'encantrage, l'envergeure & l'ourdissage demandent beaucoup d'attention.

Supposons qu'on veuille ourdir double & simple, la division à gauche contient trente rochets, & l'autre n'en contient que quinze ; on voit que deux bouts de soie viennent se croiser sur un de l'autre division, ce qui indique que pour un fil qu'on prend dans l'une, on en prend deux dans l'autre. Quant à l'ordre des rochets sur deux broches, on en laisse continuellement une vuide, ainsi qu'on le voit ; & quand on enverge, on prend, sans avoir égard au nombre, un & deux fils alternativement.

Depuis l'ourdissage jusqu'à l'entière fabrication de l'étoffe, ces deux fils ne seront jamais comptés que pour un, & les portées dans l'ourdissage seront augmentées d'un tiers de plus qu'il n'y en auroit, si l'on ourdissoit simple ; ainsi, on mettra 30 rochets dans une division, & 15 dans l'autre ; ce nombre de 45 fils ne sera compté que comme 30, savoir, 15 doubles & 15 simples ; & chaque portée, quoique contenant 90 fils, sera réputée n'en contenir que 60, &c.

Voyez (*Fig.* 6, 7, 8, -15. Pl. XXVII) *la manière d'encantrer avec la cantre couchée les chaînes dont on vient de parler.* Avec la cantre droite, on est obligé de compter toujours les fils quand on enverge; « la moindre erreur est de conséquence; » & cette attention retarde l'opération; mais avec » la cantre couchée, comme le nombre de fils, » quel qu'il soit, est réuni dans des anneaux, on » enverge sans précaution, en comptant tous ces » fils pour un, & l'on ne peut se tromper à cause » de l'espèce de vuide qu'on rencontre souvent, » & qui sert à se reconnoître ». (*Voyez art du fabricant d'étoffes de soie*), la description & l'usage de la cantre à la Lyonnoise, & de la cantre à tiroirs.

Il seroit difficile ou interminable, ce seroit même sortir du genre de cette entreprise, que d'y chercher à conduire l'ouvrier par la main dans les parties très-détaillées autre part; il suffit en pareil cas, après une notion succinte, de bien indiquer les sources; & sur l'ourdissage, le pliage, & l'art de faire les cannettes; sur l'usage de toutes les machines qui y sont propres, sur les pratiques différentes de chaque endroit, sur la variété des cas dans la supposition d'une infinité d'échantillons, comme sur les époques des changemens, des perfections, des inventions, & de leurs auteurs, toutes choses sur lesquelles M. Paulet n'a rien laissé à desirer; je renvoie à ses ouvrages.

On sent assez que pour former des rayures sur la longueur d'une étoffe, il n'est question que de disposer sur une ou plusieurs cantres dans l'ordre des couleurs, & en nombre proportionné à la diversité & à la largeur de ces rayures, les bobines ou roquetins, d'en encroiser les fils, & de placer ceux-ci sur l'ourdissoir, comme ils devront être disposés sur l'ensuple, comme ils le seront au passage des lisses & du ros, enfin comme ils devront se retrouver dans l'étoffe même.

Que les chaînes ourdies soient de *fond*, en *poils*, simples, unies, à une seule couleur, ou rayées; que les poils soient à plusieurs couleurs sans nuances, *doubletés* ou à bandes, *ombrés* & *doubletés*, pour être *brillantés*, *tripletés*, *quadrupletés*, *brillantés* & *satinés*, sur quelle ordonnance que ce puisse être; que les poils enfin soient en or ou en argent, toujours sont-ce des chaînes dont il faut, avec une ficelle, maintenir toutes les envergeures de haut & de bas, avant de les lever de dessus l'ourdissoir; & cette attention doit être scrupuleuse, comme aussi celle de racommoder les fils, en quelque circonstance qu'ils cassent, & de les repasser très-exactement sans enjambement & sur le même pas; d'une seule omission de ce genre, résulteroit l'impossibilité de compléter aucune opération subséquente.

Le relever des chaînes de dessus l'ourdissoir, se fait de différentes manières; il en est trois principales, à la *lanterne*, à la *cheville*, à la *chaînette*; l'une ou l'autre, suivant la circonstance, l'objet & les lieux, est pratiquée dans la soierie; il n'y a guère que la dernière qui soit d'usage dans la toilerie & dans la draperie. Le relever à la lanterne (Pl. XXVIII, *fig.* 1) ne peut avoir lieu que sur l'ourdissoir rond, la brasse se lâchant tout-à-coup lorsqu'elle abandonne chaque cheville de l'ourdissoir long, au lieu que l'ouvrier qui relève à la cheville, pouvant changer de position, tient dans tous les instans la chaîne également tendue. Je ne conseillerois point l'usage de la lanterne, dans la soierie, le seul cependant qui y soit indiqué dans l'Encyclopédie; comme chaque tour de la brasse doit être croisé diagonalement sur le précédent, & qu'il ne peut être conduit que par la main de l'ouvrier, le lustre de la soie s'altère toujours par le frottement, & sur-tout par celui de la main. Sur la cheville (Pl. XXV, *fig.* 3), la soie prend la même disposition, sans être exposée à cet inconvénient. On ne sauroit lever à chaînette (*voyez* Pl. XXVIII, *fig.* 7) le poil d'or ou d'argent dont l'entrelacement arracheroit la dorure; on ne lève guère ainsi non plus le poil de soie plus susceptible que la chaîne de s'accrocher, de se mêler & de se mettre en bourre.

Sans de plus grands détails, un coup d'œil sur les planches & la lecture de leurs explications, que nous joignons ici, suffira pour donner l'intelligence des différentes manières d'ourdir & de lever les chaînes de dessus l'ourdissoir.

En attendant, voici l'explication de l'apendice de la planche XXII, à laquelle on pourra revenir, pour l'intelligence des procédés, dont l'explication est ciaprès. C'est la représentation de trois *plots* ou *blins* d'usage en différents lieux.

Explication des Planches.

(Pl. XXII.) *Fig.* AA, plot garni de toutes les pièces qui en dépendent; & contre les deux tringles duquel passe une portée AB : A, partie de la portée qui vient de la cantre : B, partie qui va sur l'ourdissoir : *f*, tringle inférieure : *a*, tringle supérieure : 1, 2, 3, 4, 5, 6, la crémaillère au moyen de laquelle on peut élever ou baisser le plot pour ranger de nouvelles portées entre celles qui sont déja placées sur l'ourdissoir : P, partie du plot qui embrasse le pilier fendu : *p*, partie sur laquelle passe la soie : O, *o*, espèces de bobines enfilées sur des chevilles : *e*, *f*, *g*, tringle inférieure dont le crochet *g* entre dans un trou; l'autre extrémité *e* terminée en piton, reçoit la partie inférieure *b*, *c*, de la seconde tringle *a*, *b*, *c*; *d*, est l'écrou qui sert à fixer cette pièce après qu'elle a traversé l'épaisseur du plot, de manière cependant que la partie *a*, *b*, puisse tourner horizontalement.

Fig. XX, plot à trois tringles, vu du dedans de l'ourdissoir : *a*, *b*, bobines entre lesquelles passe la portée : *c*, *d*, deux mortaises traversées par les jumelles du montant : entre *e*, *f*, est une mortaise où se place la poulie sous laquelle passe la corde du pivot supérieur de l'ourdissoir : 1, 2,

première tringle : 3, 4, seconde tringle : 5, 6, troisième tringle.

Fig. YY, plot le même, vu en perspective du côté des bobines : O, *o*, partie du pilier de la cage ou lanterne de l'ourdissoir, le long duquel le plot monte & descend : *a*, *b*, les deux bobines : 1 & 2, les fils qui viennent du rang supérieur des anneaux de la cantre : 3 & 4, les fils qui viennent du rang inférieur; les premiers passent entre la seconde & la troisième tringle du plot, & les derniers entre la première & la seconde tringle; ensorte que la portée est divisée en deux demi-portées.

Fig. VV, blin, particulièrement à l'usage des passemantiers : il est échancré en dessous d'une part, pour que, suspendu en C, il y reste en équilibre, & il ne descend point au-dessous du niveau du haut de la cantre, pour que les fils qui ne sont point arrêtés en-dessus ne divergent pas de l'hélice qu'ils décrivent sur l'ourdissoir : ce blin porte une petite poulie qui répond à une autre poulie qui est vis-à-vis au haut du pilier. Une ficelle dont un bout est fixé sur la branche de l'arbre du moulin ou ourdissoir, vient passer sur la partie du pilier où est fixé le blin, & ensuite passer sur la poulie de ce même blin, & va se terminer de l'autre bout, près de la poulie du pilier, à un clou, dans les ourdissoirs de la rubannerie; & dans ceux de la fabrique d'étoffes, à une axe de fer attenant à une roulette arrêtée par un chien, au moyen de laquelle, & en le tournant, on enroule la corde sur cette axe d'une ligne, plus ou moins, pour faire varier la position des fils sur l'ourdissoir, & empêcher que les derniers ne soient plus lâches que le premier. A, l'échancrure où passe le montant sur lequel coule le blin : B, la platine montée à vis pour plier ou déplacer le blin à volonté : C, la chape & sa poulie où est passée la corde de suspension : DD, les bobines contre lesquelles frotte & coule la soie : EE, rouleaux mobiles & tournans sur lesquels passe la soie; on les fait de buis, de fer; il les vaut mieux en verre; ils ne sauroient être trop polis : FF, &c. les châpes.

(Pl. XXIII.) *Vignette. Opération d'ourdir la chaîne des étoffes.*

Fig. 1. Ourdisseuse, qui de la main gauche fait tourner la manivelle de la poulie du banc sur lequel elle est assise. Cette poulie, au moyen d'une corde sans fin, communique à celle qui est au-dessous de l'ourdissoir, & lui imprime le mouvement de rotation.

2. L'ourdissoir de trois aunes & demie de tour, sur le plot duquel passent les fils qui viennent des rochets de la cantre.

3. La cantre garnie de rochets.

Bas de la planche. Plan du dessus de l'ourdissoir, du dessus du banc de l'ouvrière & de la cantre. A, la manivelle de la poulie du banc G H, que l'on éloigne ou que l'on approche de l'ourdissoir : IK, le dessus de la banque ou sellette de la cantre. C D E F, les deux croisées de dessus du bâtis de l'ourdissoir, B, pivot supérieur de l'ourdissoir formé par huit montants *a*, *b*, *c*, *d*, *e*, *f*, *g*; c'est autour du tourillon, au pivot supérieur B que s'enroule la corde B, 2, à laquelle le plot P *p*, est suspendu : *i* K, chevilles fixées à une traverse sur lesquelles les fils de la portée sont encroisés un à un : *m*, cheville sur laquelle les portées sont renvoyées.

4. Les trois traverses mobiles de l'ourdissoir : A B, première traverse supérieure sur la chevile *l* L, de laquelle les fils de la portée sont arrêtés. C D, seconde traverse supérieure sur les deux chevilles *i* I K K, de laquelle les fils sont encroisés un à un. *b*, *c*, *d*, *e*, *f*, la portée d'environ trente aunes de long, qui, après avoir fait le tour de l'ourdissoir plusieurs fois en forme de pas de vis, arrive à la traverse inférieure E F, garnie de deux chevilles *i i*, K K, sur lesquelles les portées sont encroisées.

5. Montants brisés de la cantre : *a*, *b*, *c*, *d*, les mêmes, vus de face : *e*, *f*, *g*, *h*, entailles obliques pour y passer l'un des bouts des broches ou axes des rochets, après qu'on en a fiché l'autre bout dans le trou opposé : *i*, *h*, rochet sur son axe. A B C D, vue de la face intérieure des mêmes montants : 1, 2, 3, 4, points d'appui des axes qu'on a entrés par les entailles *e*, *f*, *g*, *h*.

(Pl. XXIV.) *Vignette. Opération d'ourdir les chaînes*: A A, axe du moulin : C C, chevilles sur lesquelles se passe & se fait la croisure de la chaîne : E E, partie de la chaîne ourdie. B, broche de fer qui surmonte l'axe A A, sur laquelle s'enroule la corde B *n p p*, lorsque la *giette* G G remonte, & d'où elle se déroule, lorsqu'elle descend entre les deux montans du cadre T T. Cette corde est fixée en *i*, & passe successivement sur la poulie *m*, sur celle *n*, pour arriver en B. M, manivelle du petit axe *a a*. R, roue horizontale adaptée à cet axe, pour faire tourner, au moyen de la corde croisée *x*, la roue *r*, adaptée à l'axe du moulin. F, fils partant des bobines *b b b*, implantées sur le cannelier L L L, passant alternativement dans les broches percées, du gril de fer & entre ces broches, & se réunissant en un faisceau au point O, dans l'anneau du crochet de fer, vissé verticalement sur la planchette horizontale de la giette, laquelle giette haussant & baissant, dirige toujours la matière, de manière à former, sur l'asple du moulin, une suite d'hélices régulières.

Bas de la planche. Fig. 1. La cantre vue en perspective par une de ses extrémités. A *a*, B *b*, C *c*, trois des quatre montans de la cantre; ils sont joints haut & bas par des traverses. Entre les deux longues traverses spérieures *b c*, & *a d*, il y en a une troisième *e f*, qui sert aussi de point d'appui aux broches dont les rochets sont traversés;

ſés; plus haut ſont deux longues traverſes *g h*, *k l*, auxquelles des anneaux de verre ſont ſuſpendus; les fils des rochets, après avoir traverſé ces anneaux de verre, ſe réuniſſent en deux faiſceaux, & vont paſſer entre les trois tringles du plot P, & de-là vont s'enrouler ſur l'ourdiſſoir placé vis-à-vis de la cantre. O O, partie du pilier fendu de la cage ou bâtis qui renferme l'ourdiſſoir.

2. La cantre vue en perſpective par le devant ou du côté de l'ourdiſſoir. A *a*, B *b*, C *c*, D *d*, les quatre piliers ou montans : A B, B C, C D, D A, les quatres traverſes inférieures : *a b*, *b c*, *d a*, & *e f*, les cinq traverſes ſupérieures : G H, K L, les deux traverſes auxquelles les anneaux ſont ſuſpendus au nombre de trente à chacune. 1, 2, planchette qui retombe à charnière ſur le devant des traverſes *a d*, *b c*, pour fermer les trous par leſquels les trente broches ſont entrées.

3. Vue de face de la cantre du plus grand uſage dans les fabriques de toiles & toileries, & dans celles de draperie & étoffes raſes.

4. Vue preſque de face de la *giette*, agiſſant dans ſon cadre, & garnie de gril, de la planchette & de ſon anneau ouvert.

(Pl. XXV.) *Ourdiſſoir long, vu en perſpective.*

Fig. 1. A, l'ourdiſſeuſe qui pouſſe devant elle la braſſe avec ſa main droite : elle ſe ſert pour cela d'une cheville contre laquelle elle fait gliſſer la ſoie avec un léger effort; & marchant le long de l'ourdiſſoir, elle ſoutient la braſſe avec ſa main gauche, après en avoir accroché le bout à la première cheville *a*, & avoir placé l'envergeure ſur celles *a*, *b*; enſuite elle va vers l'autre bout de l'ourdiſſoir pour accrocher cette même braſſe à celle *a*, & continue ſon ourdiſſage en allant de droite à gauche, ainſi qu'on l'a détaillé. B eſt la braſſe compoſée d'un nombre de fils venant de la cantre. C C, ſont les deux bâtons où l'on arrête la braſſe lorſqu'on veut chercher un fil caſſé ou fini.

2. Cantre couchée, vue en perſpective; elle eſt garnie de quarante rochets pleins de ſoie; chaque brin eſt paſſé dans un des anneaux de verre qui lui ſert de guide : elle eſt éloignée de l'ourdiſſoir d'environ cinq pieds.

3. Ourdiſſeuſe qui relève ſur une cheville la chaîne qu'elle vient d'ourdir. A, eſt l'ouvrière tenant de ſes deux mains une cheville B, ſur laquelle elle roule la chaîne C avec toute la force poſſible, & croiſe chaque tour l'un ſur l'autre.

4. Cheville de bois ſur laquelle on relève les chaînes lorſqu'elles ſont ourdies.

5. Cheville ſur laquelle eſt relevée une chaîne dont le bout n'eſt pas arrêté.

6. Cheville ſur laquelle eſt relevée une chaîne dont le bout eſt arrêté.

(Pl. XXVI.) *Fig.* 1. Cantre droite ſimple à deux diviſions.

2. Cantre droite double en largeur. On en fait de doubles & de quadruples ſur deux plans détachés & paralleles.

3. Jet ſimple à ſoixante broches ou tringles, trente de chaque côté.

4. Jet double compoſé de deux jets ſimples. Ils ſont fichés ſur le même pied, à ſix pouces de diſtance. On fait des jets doubles qui diffèrent du précédent en ce qu'ils n'ont qu'un ſeul montant & que ſur la largeur de chacune de ſes faces, on met deux rangées de trente tringles chacune, placées à quatre pouces de diſtance l'une de l'autre. On fait ainſi des jets quadruples, ou plutôt on place quatre jets ſimples ſur une même baſe, diſpoſés de manière qu'on puiſſe facilement encantrer & ourdir.

(Pl. XXVII.) *Fig.* 1. Cantre droite dont on a ſupprimé la baſe; l'encantrage des rochets qu'on y voit eſt celui des chaînes doubles & ſimples dont nous avons parlé; dans une diviſion ſont trente rochets & quinze dans l'autre; on a réuni les bouts de ſoie pour faire voir comment on les prend en envergeant.

2. Pareil cantre dont l'encantrage eſt pour une chaîne ſimple & triple; on voit que pour trente rochets dans une diviſion on en a mis dix dans l'autre : on a auſſi réuni les bouts de ſoie, pour faire ſentir l'effet de l'envergeure.

3. Encore une cantre droite pour une chaîne double & triple; la première diviſion contient trente rochets, & l'autre n'en contient que vingt : *voyez* les bouts de ſoie prêts à enverger.

4. Arrangement des rochets pour une chaîne double & quadruple.

5. Encantrage de chaîne triple & quadruple. Telles ſont les différentes manières dont on combine l'encantrage des diverſes chaînes dont nous avons parlé. Comme juſqu'ici nous n'avons repréſenté aux yeux que les effets d'une cantre droite, nous allons les offrir de nouveau avec la cantre couchée; & comme on y paſſe les fils dans les anneaux, l'aſſemblage des fils deviendra bien plus ſenſible.

6. Les deux diviſions d'une cantre couchée, ou bien un tiroir de cantre ou de carcaſſe; on y voit l'encantrage d'une chaîne double & ſimple; ſes fils ſont paſſés doubles dans une rangée d'anneaux & ſimples dans l'autre, en laiſſant à chaque diviſion toujours un anneau vide, avec cette différence que dans l'une paſſe un fil double, & dans l'autre il eſt ſimple. La manière dont on a repréſenté le croiſement de ces fils, ne permet pas à l'ourdiſſeuſe de ſe tromper : on a deſſiné les ſuivantes de même.

La *fig.* 7. répond à la *fig.* 2, & repréſente un encantrage ſimple & triple.

8. En repréſente un double & triple.

9. Encantrage double & quadruple.

10. En repréfente un triple & quadruple.

Pour ne laiffer rien à défirer fur un objet affez difficile, nous allons fuppofer une coupe de chaque cantre, & faire voir l'effet du croifement des fils au fortir de chaque rangée d'anneaux.

11. Encantrage double & fimple. *a*, *b*, font les traverfes à anneaux. *c*, *d*, font les anneaux. *e*, *e*, font deux rochets qu'on prend à la fois dans une divifion : *f*, eft le rochet fimple de l'autre divifion.

Le fil de chaque rochet va au fortir de l'anneau, fe croifer en *g*, avec deux, trois, ou quatre autres felon l'encantrage.

12. Encantrage fimple & triple ; les mêmes chofes y font défignées par les mêmes lettres que dans la figure précédente, ainfi que dans les fuivantes, pour éviter d'ennuyeufes répétitions.

On remarquera la jonction des trois fils avec un, en *g*.

13. Encantrage de chaîne double & triple ; *voyez* la jonction des fils en *g*.

14. Encantrage double & quadruple. Les fils font repréfentés de manière à faire voir leur jonction en *g*.

15. Encantrage triple & quadruple, où quatre fils font croifés en *g*, par trois d'une autre divifion.

(Pl. XXVIII.) *Vignette.* Attelier où l'on relève de deffus l'ourdiffoir fur la lanterne, une chaîne, après avoir paffé une corde dans les boucles de toutes les portées formées fur la cheville de la première traverfe fupérieure de l'ourdiffoir.

Fig. 1. Ouvrier qui, avec la main droite, fait tourner la manivelle de la lanterne : de la gauche il conduit la chaîne, de manière que fes différens tours fe croifent de même que le va & vient conduit les fils de foie fur les bobines dans les moulins.

2. Ourdiffeufe qui oppofe la main aux montans de l'ourdiffoir pour retarder fon mouvement, & procurer à la chaîne une tenfion convenable.

Bas de la planche. Fig. 3, 4 & 5. Manière de lier les portées entre les deux chevilles de la feconde traverfe fupérieure de l'ourdiffoir avant de relever la chaîne. On introduit par *b* un cordon de foie entre une des deux chevilles & la croifure ; on ramène le cordon par *a* entre la même croifure & l'autre cheville, & l'on fait un nœud *c*. On ramène enfuite en devant & par-deffus la boule *a*, *fig.* 3, dans laquelle on paffe en deffous le nœud *c*, comme on voit en *c d*, *fig.* 4. On fait enfuite plufieurs tours en-deffous avec le refte du cordon double, & l'on paffe le nœud *c* dans le dernier tour, comme on voit *fig.* 5.

6. Autre manière de relever les chaînes de deffus l'ourdiffoir. A, l'ourdiffeufe : B, la chaîne qu'elle a ôté d'entre les tringles du plot. C D, le pied en action de retenir l'ourdiffoir, pour que la chaîne refte bandée & qu'elle fe pelotte bien fur la cheville F.

7. Ourdiffeufe qui relève à chainette une chaîne ourdie.

§. II.

Du Pliage des chaînes, & Explication des Planches qui y font relatives.

Le pliage eft une opération commune aux chaînes de tous les genres de fabrique ; il confifte à les étendre fur l'enfouple même fur laquelle elles doivent être ouvrées, en confervant toujours leur encroix fil par fil, & étendant parallélement les portées, demi-portées ou mufette dont elles font compofées, pour paffer chacune d'elles entre les dents du rateau, dont la divifion eft conforme au nombre des portées ou demi-portées fur une longueur égale à la largeur que doit conferver la chaîne durant tout le tems de fon travail, & à l'étoffe qui en réfulte. Il eft très-important de donner une égale tenfion à toutes les parties de cette chaîne ; c'eft à quoi font très-propres les mécaniques dont voici l'explication.

(Pl. XXIX.) *Fig.* 1. Manière de rouler fur le tambour une chaîne relevée fur la cheville. A, le plieur qui tient dans fes mains avec force par les deux bouts la cheville fur laquelle eft roulée la chaîne E : B, le tourneur : C, le chevalet : D, le tambour.

2. Manière de rouler fur un femblable tambour une chaîne relevée à chaînette. On voit le plieur tenant de la main gauche, à poignée, la chaîne qu'on roule ; & qui, avec la main droite, fait couler les chaînons afin qu'ils ne s'embrouillent pas. K, la chaîne : L, efpèce de boiffeau dans lequel on met la chaîne en paquet pour que les chaînons & replis ne s'entrelacent point les uns dans les autres.

3. Manière de mettre au rateau une chaîne rayée, ourdie à plufieurs parties, fuivant la méthode de Nîmes, d'Avignon, &c. A, eft le porte-portées, auquel font accrochées les parties de la chaîne qu'on n'a pas encore placées dans le rateau. B, eft le plieur qui eft occupé à mettre au rateau la feconde partie de la chaîne qu'on doit plier. *a*, eft le compafteur que le plieur tient à la main, fur lequel eft le bout de la partie qu'il range dans le rateau. *b*, le rateau. *c*, le compafteur de la première partie qu'on a déja placée dans le rateau. C, le banc porte-rateau. D, le bout des cabres. E, la chaîne qu'on doit plier. F, le chevalet. G, le tambour fur lequel on roule la chaîne pour la plier. H, la cheville fur laquelle la chaîne qu'on va plier a été relevée. I, l'enfouple fur laquelle on doit plier la chaîne. K, la cheville qui fert à tourner l'enfuple.

4. Chaîne ourdie à huit parties mifes au rateau, excepté la partie du fond qu'on n'a pas encore mife au rateau. C, D, E, F, G, H, I, les fept compafteurs qui tiennent chacun une des fept parties qui font mifes au rateau. K, le tambour fur lequel la chaîne

eſt roulée. L, la chaîne toute étendue & diſtribuée dans les dents du rateau.

5. Rateau ouvert pour plier les chaînes.

6. Enſouple ſur laquelle eſt une chaîne pliée.

(Pl. XXX.) 1. *vignette*. Pliage d'une chaîne, où le rateau eſt conduit plus facilement qu'en le ſoutenant avec la main. A, le plieur qui avec une ſeule main conduit le rateau, & avec l'autre dégage les tenues que les brins de ſoie forment de tems en tems. B, celui qui tourne l'enſouple ſur laquelle la chaîne ſe roule. C, un aide qui a ſoin de ſéparer les parties de la ſoie avec les baguettes, qui y ſont entrelacées : il a attention de les prendre alternativement les uns & les autres, & de les reculer en dégageant les tenues que les brins de ſoie forment très-ſouvent. D, l'enſouple ſur laquelle on place la chaîne. E E, les cabres qui portent l'enſouple. F, une perche fixée au plancher de la même manière que les tourneurs placent celle dont ils ſe ſervent pour attacher la corde qui, avec leur marche, donne le mouvement aux pièces qu'on tourne. G, la chaîne qu'on plie. H, le tambour ſur lequel on a roulé la chaîne pour la plier. I, le chevalet qui porte le tambour. *a*, le rateau que le plieur conduit afin de bien placer la chaîne ſur l'enſouple. *b*, la cheville avec laquelle on tourne l'enſouple. *c c*, les deux cordes qui ſont attachées par un bout à la perche F, & par l'autre tiennent le rateau. *d*, *d*, *d*, *d*, les quatre baguettes au moyen deſquelles on ſépare les parties de ſoie de la chaîne : elles ſervent ainſi à dégager les tenues qui ſe forment entre les brins de ſoie.

2. *Vignette*. Pliage d'une chaîne uſitée dans la toilerie & dans la petite draperie. *o*, *o*, enſouple ſur laquelle la chaîne s'enroule; V, V, *vautoir* ou rateau dans lequel paſſe la chaîne par demi-portées, à meſure que les hommes *g*, *g*, la lâchent. *h*, chaîne roulée ſur elle-même. M, contre-maître qui dirige le travail en tenant le rateau. *d*, ouvrier qui au moyen d'un levier & avec effort, tourne l'enſouple tandis que les ouvriers *g g* la tiennent ferme, & ne la lâchent qu'à meſure qu'elle s'arrange ſur ladite enſouple, ſous la direction du contre-maître. *f*, crochet de fer courbé à angle droit, & paſſé carrément dans des boucles *r r*, fichées dans un plateau happé contre le mur aux points *a*, *a*, *a*.

On opère ainſi à couvert dans l'attelier; mais lorſque le tems eſt favorable, on plie les chaînes de fil, de lin, de chanvre, de coton ou de laine comme celles de ſoie, ſur les cabres ou le blanc, &, placé dans la rue, dans une allée, ſur un chemin, où on puiſſe les étendre de toute leur longueur; pluſieurs ouvriers les tenant ferme, dans la même direction, comme on peut le remarquer au bas de la planche XXVII. *fig.* 16. M. Paulet ſe récrie contre cette dernière méthode, qui eſt celle des fabriques de ſoie de Tours ; on ne ſauroit diſconvenir qu'elle ne ſoit ſujette à de grands inconvéniens, dont les autres ſont exemptes ; de ne point maintenir toutes les parties de la chaîne dans une égale tenſion ; de l'expoſer davantage aux intempéries de l'air, au maniment ; d'exiger plus de place, plus de monde, &c.

Bas de la planche. Fig. 1. Le bout d'une chaîne rayée qui a été ourdie à trois parties, & qu'on vient de plier. A, le rateau. B, le palonnier ; *a a a*, *&c* les huit cordons de ſoie qui tiennent chacun l'envergeure d'une des huit parties, dont la chaîne eſt compoſée par ſon ourdiſſage.

2. Le même bout de chaîne, après qu'on a réuni toutes les envergeures à une ſeule ſur la fourche, & qu'on en a tiré le cordon de ſoie D. A, fourche : B, rateau : C, palonnier.

3. Enſouple à double rebord, n'ayant rien deſſus.

4. Enſouple pareille à la précédente garnie d'une chaîne toute pliée. A, petite verge qui ſert à retenir le compaſteur dans la rainure de l'enſouple : *b*, le compaſteur que le plieur tient à la main, pour diſtribuer les portées de la chaîne dans les dents du rateau.

Revenons ſur nos pas, & parcourons rapidement, mais avec ordre, les procédés que nous venons d'indiquer. Le rateau ſuppoſé en place & le bout de la chaîne ôté de deſſus la cheville à relever, le plieur paſſe le *compaſteur* dans la ſeconde envergeure ; puis il arrête le cordon à l'autre bout du même compaſteur. Il ouvre le rateau en lui ôtant ſa traverſe ſupérieure, qu'il replace & arrête, après avoir diviſé & placé par ordre, dans ſes dents, toutes les demi-portées de la chaîne qu'il encroiſe doublement, dans la rainure de l'enſouple : & il y contient le tout juſqu'à ce qu'ayant fait faire un tour à celle-ci, la chaîne toujours très-étendue le preſſe & l'arrête ſans retour. Cette tenſion continuelle s'opère, ou par des poids ſuſpendus à la lanterne, ou par celui qui pèſe ſur la baſcule du tambour, très-préférable à la lanterne, dont on ne ſe ſert plus guère qu'à Paris; ou enfin à bras d'hommes, de quelque manière qu'ils tiennent la chaîne étendue au loin ou en maſſe, plus ou moins rapprochée de l'enſouple.

A moins que les enſouples ne ſoient à rebords, on donne ainſi aux premières couches de chaîne ſur l'enſouple, une largeur plus grande d'environ trois pouces à la ſoie, plus à proportion de la groſſeur des fils & de la longueur des chaînes d'autre matière, que n'a la chaîne au rateau, & les couches qui ſuivent ſont amenées inſenſiblement en talus à la largeur même de la chaîne, pour que les fils de ſes bords ne s'éboulent pas ; & encore, pour éviter d'autant cet accident, au lieu d'une demi-portée ſeulement entre les dents du peigne, on met une portée entière de chaque côté ſur les liſières, ce qui relève les bords & concourt à ſoutenir le tout. La manière de donner à ces premières couches de la chaîne plus de largeur que n'en a le rateau dans lequel elle eſt paſſée, eſt de balancer celui-ci toujours avec moins d'écartement, à meſure que la chaîne s'enroule. Si quelques

portées se trouvent plus lâches, moins tendues que les autres, ce qu'il est difficile d'éviter, même en changeant fréquemment la crémaillère du plot; on les soutient en interposant entr'elles & l'ensouple, des bandes de papier qui augmentent d'autant la tension de ces portées.

Approche-t-on de la fin de la chaîne, on voit (Pl. XXX, *fig.* 1 & 2), comment, passée à un crochet & prolongée avec les cordes, elle est également tenue tendue en tout sens jusqu'au bout, où, desacrochée, on l'arrête sur l'ensouple comme on voit *fig.* 4.

Il en est du pliage comme de l'ourdissage par rapport aux chaînes rayées; on commence toujours à ourdir une rayure par la partie qui touche à la lisière; ainsi on place vers l'extrémité des rateaux, les parties qui ont été ourdies d'abord, puis de proche en proche, de manière que la chaîne offre aux yeux les rayures de l'étoffe, comme si elle étoit fabriquée. Autrefois on plioit les chaînes en les levant de dessus l'ourdissoir : on le pratique encore en quelques endroits; il n'est question que de mettre le plot à la hauteur convenable; de faire passer la chaîne entière entre ses deux poulies droites & ses deux tringles où a passé la brasse; de placer en face, à quelque distance, l'ensouple sur les cabres, & d'agir comme en toute autre circonstance, en retenant l'ourdissoir pour que la chaîne reste toujours tendue; mais il est si difficile de la tenir constamment également tendue par cette méthode, que c'est avec raison qu'on préfère les autres.

Dans les manufactures de peu de conséquence, non par la nature, mais par la quantité & le nombre des objets, le fabricant fait ou fait faire chez lui toutes les opérations qui y tiennent ou qui en dépendent; mais dans les lieux de grandes fabriques, il se trouve des personnes consacrées à chacune de ces opérations principales; les unes dévident, les autres doublent, tordent; celles-ci ourdissent, celles-là plient, &c. &c., & tout en est mieux.

§. III.

Du métier & des ustensiles pour la fabrication des taffetas, &c.

On comprend sous le mot de *taffetas*, toutes les étoffes de soie à pas simple, comme il a été dit; ainsi, indépendamment de celles qui conservent ce nom avec une épithète qui indique leur largeur ou leur nombre de fils en chaîne, celui du moins qu'elles eurent ou qu'on leur fixa dans le principe, tel que de *Florence*, d'*Angleterre*, de *Lyon*, *&c.*, unis ou rayés, en noir à *mantelets*, à *la bonne femme*, *sans pareils*, *&c.*; de *Nîmes*, d'*Avignon*, de *Tours*, qu'on appelle *petit gros de Tours*, *&c.*; que la chaîne en soit ourdie en simple, double, triple ou quadruple, & passée dans le peigne à deux ou quatre fils en dent; que la trame soit plus ou moins grosse, plus ou moins torse, organsinée comme celle de la chaîne, ou plate comme il est ordinaire; qu'elle soit employée, simple, double, triple, quadruple, &c., jusqu'à trente brins réunis, comme il arrive par degrés suivant le genre d'étoffe; ou que la trame soit une filoselle, comme il arrive aux papelines, à certaines moires, au raz-de-Saint-Cyr, au raz-de-Saint-Maur, &c. : les gros-de-Tours, les gros-de-Florence, les gros-de-Naples, les gourgourans, les pous-de-soie, les Pekins, les moires unies sur soie & sur fil, les bourres du Levant, les papelines, & toutes les étoffes du même genre, ne sont que des taffetas, & n'ont de différence entre elles que par le nom, & un peu plus de soie à la chaîne ou à la trame, ou à l'une & à l'autre.

A toutes, toujours à la fois, la moitié de tous les fils, pris alternativement, lève ou baisse aussi alternativement, c'est-à-dire qu'à chaque pas la chaîne est partagée en deux parties égales, que chaque coup de trame tient l'une en-dessus, l'autre en-dessous, & que la *duite* suivante ramène en-dessus la partie qui étoit en-dessous, & rejette en-dessous celle qui étoit en-dessus.

Je m'abstiendrai ici de parler, & des largeurs qui varient sans cesse, & du nombre de fils en chaîne sur telle largeur, & du *denier* & de la qualité de la soie, toutes choses dont il est assez, & peut-être trop fait mention à l'explication des planches : toutes choses auxquelles l'ignorance impérieuse voulant donner des loix & fixer des bornes, a d'autant découragé le talent, émoussé le génie & retardé les progrès de l'art. En effet, les arts n'ont fleuri parmi nous que lorsqu'on y a su rougir de cette barbarie; & si nous tenons encore par quelques coins à une aussi bizarre manie, malgré le succès denos voisins, fondés sur le mépris qu'ils ont pour elle, c'est que la gentillesse d'une nation & toute la gloire qu'elle lui vaut, ne suffisent pas toujours pour la rendre sage.

Les métiers qui servent à la fabrication des taffetas, sont les mêmes que ceux dont on se sert pour fabriquer les serges & les satins. Ceux qu'on emploie pour les étoffes façonnées à la *marche*, à la *tire*, grande & petite, & pour les velours, sont les mêmes quant à la carcasse, & ne diffèrent que par des ustensiles particuliers à chaque espèce d'étoffe, & à l'arrangement qu'il convient de leur donner. On trouvera à la suite des détails succints de fabrication dans lesquels nous allons entrer, la description de ces métiers, où feront indiquées leurs différences, leurs rapports, & les effets qui en résultent.

Le métier construit, assemblé carrément, solidement établi en beau jour; la première opération de fabrication consiste à y placer l'ensouple qui est garnie de la chaîne, & l'une de ces opérations les plus essentielles est de maintenir cette chaîne également tendue sur toutes les parties développées de sa longueur à tous les instans qu'on la travaille.

On opère cette tension de différentes manières; à la cheville, à la roulette, au rochet denté, à la bascule, au valet avec des contre-poids à frottement, ou contre-poids montans, enfin, avec des roulettes angloises. Aux unes, il faut que l'ouvrier y mette la main, & pour cela, qu'il se déplace au moins chaque fois qu'il est question d'enrouler de l'étoffe fabriquée, de dérouler & d'amener en avant une même longueur de chaîne, dont la tension est sujette à varier; elle augmente continuellement, à raison de la grosseur de la trame, & qu'on rapproche plus les duites les unes des autres; car la chaîne s'éloignant plus & plus fréquemment de sa direction, elle perd sur sa longueur ce qu'elle emploie en sinuosités.

Il y a d'ailleurs, dans tous les cas, deux inconvéniens contraires également nuisibles, celui de tendre trop la chaîne, & celui de la tendre trop peu. Trop tendue elle ne permet pas à la trame de la pénétrer assez, de s'y loger aussi avant qu'il conviendroit; & sa trop grande élasticité rechasse encore la duite d'une manière sensible; ce qui arrive vers la fin de chaque *pliée* ou *fassure*, toujours à raison de la longueur de la trame, & qu'il entre plus de duites dans une longueur donnée, lors même que la tension a été convenable au commencement: nouvelle obligation pour l'ouvrier de se déplacer fréquemment & de faire de tres-courtes fassures, s'il veut éviter une infériorité à chaque fois progressive & continuellement renouvellée.

Un autre inconvénient résulte de cette trop grande tension, nécessairement augmentée par la pression des marches & l'écartement, ou l'ouverture de la chaîne à laquelle cette pression donne lieu; il se casse beaucoup de fils alors. On ne sauroit en aucun cas, dans la soierie du moins, conseiller l'usage de la cheville ni celui du rochet denté, quoique l'une & l'autre soient en usage dans plusieurs fabriques; mais on invite à leur préférer la bascule qui, bien qu'elle fasse éprouver plus de frottemens aux fils par le mouvement d'aller & de retour de l'ensouple chaque fois que l'ouvrier marche & démarche, ne leur préjudicie pas, à beaucoup près, comme l'extension forcée qu'ils éprouvent dans le travail, lorsqu'à chaque fassure l'ensouple de la chaîne ou de derrière est invariablement fixée & rendue immobile, comme il convient que le soit toujours l'ensouple de travail ou de devant: fin à laquelle la roulette dentée & son chien sont on ne peut plus propres. On a tellement senti l'importance de donner du jeu aux fils de soie, de faciliter & d'adoucir leurs mouvemens, que la longueur du métier n'a que ce but; la disposition de toutes ses parties tend en outre à le favoriser.

En conseillant l'usage des bascules pour tendre les chaînes de soie, j'observerai que celle qu'on fixe au bas du métier, & que sa forme rend un levier du troisième genre, est préférable par la facilité de donner plus ou moins d'intensité au poids, en l'avançant ou le reculant dessus le levier, car le degré de tension, variable suivant l'état de l'atmosphère, & qui doit varier suivant le genre d'étoffe, est toujours moindre à raison de la grosseur de la trame à employer; il est plus important à saisir que facile à déterminer.

Il est inutile d'observer la nécessité de contenir le levier dans sa situation, lorsqu'on en fait prendre une nouvelle au poids, qu'on le déplace enfin; on voit également qu'il faut autant de bascules qu'il y a d'ensouples, & qu'on doit être attentif à la disposition respective des unes & des autres pour le moindre frottement des chaînes dans le mouvement commun des lames; & pour que les poids de chacun des leviers ne se gênent ni ne se heurtent.

Le valet n'est autre qu'un levier à crémaillère, adapté à l'ensouple, en-dessus ou en-dessous, droit ou renversé, en-dehors ou en-dedans du métier: lorsqu'il est en dehors, il est droit, c'est-à-dire, que les crans sont en-dessus, & le poids y est suspendu, plus ou moins rapproché de l'ensouple; lorsqu'il est en-dedans il est renversé, ou les crans sont en-dessous; la corde de suspension du poids va passer sur une poulie attachée au plancher, & revient s'accrocher à la crémaillière. On tend encore les chaînes au moyen de contre-poids flottans & de contre-poids montans: dans le premier cas, on fixe une corde à chaque montant de derrière du métier; cette corde, seule de part & d'autre, s'enroule sur l'ensouple en nombre de tours déterminé par l'état des cordes, & la charge qu'elles ont à contenir: puis, chacune est attachée à un poids de même masse, & qui reste suspendu à même hauteur; ainsi toute la résistance à vaincre pour faire perdre l'équilibre qu'elle rétablit, consiste dans le frottement de ces cordes; mais ce frottement, à tel ou tel degré, dépend de tant de circonstances dont chacune le rend si variable, que nous n'adopterions pas cette méthode. Dans le second cas, très-préférable, malgré l'assujettissement de rabaisser les poids, les cordes de suspension s'enroulent immédiatement sur l'ensouple où elles sont fixées par l'un des bouts: quelquefois ces cordes sont doubles: les poids n'y sont point attachés; elles passent seulement sous une poulie qui tient chacun de ces poids, pour s'aller fixer à une barre placée en arrière au-dessus de l'ensouple; alors les poids sont moins fréquemment à rebaisser, mais il les faut si lourds, que l'inconvénient est pis.

Pour toutes ces méthodes de tendre les chaînes, ainsi que pour celles aux roulettes Angloises, que les leviers mus par une corde & un balancier ayant le pied ou la main pour premier moteur, méthode vantée avec raison, sur-tout pour les grosses étoffes, celles à trois & quatre chaînes, telles que les droguets satinés, les droguets lustrinés, les moires à double fond, &c. *voyez* le texte immense & les nombreuses figures de M. Paulet.

Après avoir indiqué les moyens d'agir & les inconvéniens de l'excès, nous ne devons pas omettre d'observer qu'il est tout autrement nuisible de pécher par défaut, je veux dire, de ne pas donner aux chaînes une tension suffisante. Outre leur racourcissement, d'où résulte une moindre longueur d'étoffe, l'excédent de longueur *ébu* par la trame, forme sur le tissu des rugosités qui en décèlent la défectuosité & en ternissent l'éclat.

Quant à la partie du devant du métier qui concourt à l'extension, l'ensouple de travail ou *le porte-étoffe*, long-tems on n'a su en avoir qu'une; on la baissoit à mesure qu'elle se chargeoit trop; d'abord, soutenue sur un grand nombre de cousins, de tems en tems on en ôtoit un de chaque côté; puis on imagina de soutenir cette ensouple au moyen de vis & d'écrous, & l'on y trouva plus de facilité de la baisser, & à la fois de la contenir; enfin, l'on a imaginé de placer en-dessous une seconde ensouple sur laquelle on enroule l'étoffe, & qui en a pris le nom de *déchargeoir*. Cet usage introduit depuis long-tems dans l'une & l'autre draperie, dans la toilerie même, n'a gagné, on ne sait pourquoi, que bien lentement dans la soierie, & il s'en faut qu'il y soit général; cependant toute autre méthode est défectueuse à nombre d'égards. Dès que la chaîne perd son niveau, elle soulève ou abaisse la maille des lisses, ou elle perd sa direction, ce qui contraint l'une & l'autre; alors il faut tout remuer pour ratraper le niveau. L'ouvrier est plus gêné; il voit son métier se déranger souvent sans s'imaginer d'où cela provient, ni comment y remédier. Au contraire, lorsque l'étoffe ne fait que passer sur la première ensouple, elle se maintient également tendue & ferme dans toutes ses parties; toujours l'ouvrier a la même facilité, & par-tout son travail est le même.

Je ne parle ni de la longueur, ni du diamètre des ensouples; on sent assez que ces dimensions dépendent de celles du métier & du genre d'étoffes qu'on fabrique; à l'égard du bois, celui qui est le plus susceptible d'un beau poli, & le moins sujet aux vers, est à préférer; on sent de quelle conséquence il est que les fils ne s'y accrochent point; & il n'est pas sans exemple que des vers rongeant le bois, aient passé dans une chaîne de fils de laine restée long-tems sur le métier, & l'aient mis hors d'état de servir. Dans ce cas, un vernis de résine sur un bois de sapin met l'ensouple de la chaîne à l'abri d'un pareil inconvénient.

Passons, pour en faire sentir l'usage, aux autres parties du métier, que nous décrirons ensuite. *Le battant* est commun à tous également, dans la toilerie, dans la draperie & dans la soierie; il n'y a que la passementerie dans quelques-unes de ses parties, & la tapisserie dans toutes, qui puissent se fabriquer sans cet instrument, dont le nom indique l'usage, sa forme & sa suspension. L'objet du battant est de rapprocher avec le peigne contenu entre la cape & le sommier, chaque duite, & de les serrer toutes les unes contre les autres; comme il faut que le plus grand effet nécessaire soit produit par un mouvement très-réglé, l'impulsion doit être toujours douce; ainsi la variété de l'effet, fondée sur celle de l'objet, doit être déterminée bien moins par l'action de l'ouvrier, que par les dispositions de ses ustensiles. On donnera donc toujours du poids au battant, mais on proportionnera ce poids à ce qu'exige de force l'étoffe qu'on a à fabriquer : force qui ne pourroit être que très-inégalement acquise, & au grand préjudice de la soie ou de tous autres fils de la chaîne, si l'ouvrier cherchoit à la tirer de celle de son bras, toujours très-inégalement appliquée. On placera ce poids dans le sommier au plus bas du battant, où on le distribuera en moindre volume, & le plus également possible; par conséquent on y coulera du plomb fondu, ce qui de tous les moyens de donner du poids à un battant est le meilleur. Pour donner beaucoup d'élasticité à ce battant, on lui donnera beaucoup de hauteur, celle du métier sur laquelle il sera supporté de la manière la plus mobile; & pour en placer le peigne dans une telle disposition que les fils qui le traversent ne soient jamais dans le cas de frotter ni sous la cape, ni sur le sommier, les montans, *lames* ou *épée* du battant ou *chasse*, seront armés de crémaillères pour le soutenir, élever ou baisser, en le rapprochant ou l'éloignant de sa barre de suspension; ou cette variation s'opère au moyen de doubles cordes qu'on tord plus ou moins avec de petits leviers.

Cherchant enfin à rendre plus doux le jeu de toutes les parties, on donnera aux rainures qui doivent recevoir le peigne, toute la profondeur nécessaire pour que les jumelles du peigne y entrent en entier, & que les fils de la chaîne, quels qu'ils soient, ne puissent y toucher; on leur donnera plus de largeur qu'il ne semble nécessaire pour les contenir; on les arrondira même, afin que le peigne se balançant un peu dans l'arc que le battant lui fait décrire, facilite d'autant la soie à le traverser. D'où il est sensible que la *cape* ou *poignée* ne devant jamais presser le peigne, tout son appui est rejeté à ses extrémités, sur des vis, des chevilles, dans les lames, vers les extrémités du sommier. A mortaises & à coulisses, sur les épées, la poignée se lève & s'arrête à volonté, pour ôter & remettre le peigne, ou lui en substituer un autre de plus ou de moins de hauteur.

La barre de suspension ou *porte-battant* carré, hexagone, octogone, & toujours mieux cylindrique, est terminé par des roulettes ou par des lames, prolongées ou implantées les unes ou les autres pour sa plus grande mobilité, ayant leur appui sur les *accocats*, suite d'entailles, en forme de scie ou autrement, qui donne la facilité de placer le battant, suivant le besoin, plus en avant ou en arrière. Je n'oublierai pas d'observer que le bandage du battant, négligé par beaucoup d'ouvriers, n'est pas d'aussi peu de conséquence qu'ils

l'imaginent : on ne sauroit, en donnant à cette pièce ou plutôt à ce composé, la mobilité la plus facile & la plus douce, lui imposer trop de fermeté ; à quoi le bandage est très-propre.

Nous avons parlé en son lieu de la fabrication des *lisses* (*voyez ce mot*). Nous allons jeter un coup-d'œil sur les parties du métier qui servent à les faire mouvoir, & qui sont connues sous les noms de *chappes*, *carrettes*, *chatelets*, *arbalêtes*, *marches*, *tire-lisse*, *ailerons*, *carquerons*, *valets*, *lisserons* & *porte-lisses*.

Les chappes sont propres à la fabrication des taffetas, des raz-de-Saint-Cyr, des raz-de-Saint-Maur, & de toutes les étoffes dont la chaîne se divise par moitié lors du passage des fils de la trame. Quelques ouvriers n'emploient qu'une chappe pour deux lisses ; cette méthode est abusive ; on a beau la placer au centre, les lisses sont toujours tiraillées ; leur mouvement ne sauroit être ni égal, ni uniforme ; il vaut mieux deux chappes au moins, qui dirigent la suspension des lisses vers leurs extrémités ; & moitié autant de poulies parallèles à chacune de ces chappes, qu'elles ont de lisses à supporter. Ces chappes sont suspendues au porte-lisses ; le porte-lisses est soutenu par les bouts sur les *estases* du métier ; & le valet sert à le pousser, à le ranger, à le mettre d'équerre avec ces mêmes estases. Le nombre des lisses cependant n'est pas toujours déterminé par celui des chappes ; car on fait quelquefois partir deux & trois cordes de la seule qui passe sur une poulie, & l'on attache une lisse à chacune de ces cordes divergentes, ce qui n'est assurément pas le mieux. Il est bien déterminé par le genre de travail ; on ne sauroit diminuer celui que la nature du tissu requiert ; mais en tout autre cas, on l'augmente par la seule raison de diviser davantage un plus grand nombre de fils de la chaîne, dont le frottement dans ce travail est d'autant moindre, qu'ils sont passés dans un plus grand nombre de lisses. Ainsi, pour le taffetas, qu'on peut absolument travailler à deux lisses, à proportion que sa chaîne est plus fournie de fils, on porte le nombre de ces lisses jusqu'à huit.

Les lisses sont montées sur les lisserons, suspendues, attirées par eux du haut & du bas. Quand l'étoffe a demi-aune & plus de largeur, les points de suspension sont pris entre les lisses mêmes ; lorsque sa largeur est moindre, les points de suspension sont pris par-delà sur les extrémités du lisseron, qui, à cet effet, excède les lisses de part & d'autre d'environ trois pouces. Il en est de même pour les points où s'attachent en-dessus les cordes qui attirent le lisseron en en-bas. Trop d'écartement des chappes ou des cordes de suspension comme de celles de l'arcade en-dessous, donneroit lieu aux lisserons de fléchir ; on ne sauroit prescrire la forme, les dimensions, le poids des lisserons, qu'en indiquant l'étendue, la forme & l'usage des lisses qu'ils doivent porter & faire agir. Quelquefois rendus lourds à dessein par leur forme, ils le deviennent encore par l'addition de quelques poids ou platines qui tiennent lieu de contrepoids pour les lisses.

Il n'est de mouvement d'aucune partie accessoire ou de l'armure du métier qui ne lui soit communiqué par les marches, lesquelles seules les reçoivent directement du pied de l'ouvrier. Tous métiers ayant au moins des lisses pour le passage & le jeu des fils de la chaîne, tous ont des marches pour opérer ce jeu plus ou moins directement. Tantôt ces marches ont leur appui, le *talon* sous le siège de l'ouvrier; la puissance vient ensuite, & le poids est à l'autre bout ; c'est un levier du troisième genre ; il est d'usage dans l'une & l'autre draperie & dans la passementerie : tantôt le talon des marches est à l'autre bout, le poids est au milieu, & la puissance, qui est le pied de l'ouvrier, est du tout opposée à la résistance ou à l'appui ; c'est un levier du second genre, d'un grand usage dans la toile, & le seul dans la soierie. Dans les tissus très-simples dont la chaîne est peu chargée de fils, & dont la fabrication ne nécessite qu'un petit nombre de lisses, la communication est directe des marches aux lisserons : dans tout autre cas, on lui interpose des *carquerons* ou *contre-marches*, qu'on intercale de *tire-lisses*. Ces nouvelles pièces établissent une correspondance de mouvemens qui les varient beaucoup & les adoucissent singulièrement.

Les contre-marches & les tire-lisses sont des leviers, un peu moins forts, semblables d'ailleurs aux marches ; ils forment un angle droit avec celles-ci; leur talon est toujours du côté gauche, & souvent leur axe est commun. Les contre-marches traversent le métier, &, tirées en-dessous par les marches, du bout oppposé à leur talon, elles tirent les cordes toujours sur la droite, pour donner du haut, le jeu aux lisses, au moyen des aîlerons ou bricotaux. Quelquefois ces contre-marches ne sont point fixées ; elles ne sont que suspendues de part & d'autre pour opérer des deux côtés ; alors il y a des bricoteaux de chaque côté du métier. En même tems & de la même manière, les tire-lisses, également attirés en-dessous par les marches, n'ont que la longueur nécessaire pour, de l'un & de l'autre point, attirer à eux le plus verticalement, & par une arcade, les lisses autres que celles qui sont élevées en même tems par la pression de la même marche.

Ceux qui n'emploient pas de tire-lisses aux armures des métiers, sont forcés d'attacher des *estrivières* aux lisserons, ou à quelque corde qui s'y joint en forme d'arbalêtre : ces estrivières y répondent directement des marches, en passant entre les contre-marches ; mais l'écartement des marches ne permettant pas à ces cordes de tirer perpendiculairement, lorsque l'ouvrier enfonce une marche, la lisse qu'elle fait descendre prend une direction divergente qui fait vaciller le pied ; la lisse tire plus d'un côté que de l'autre ; la chaîne s'ouvre inégalement ; ses fils sont inégalement tendus ; il s'en casse, la course de la navette n'est plus si directe, ni

si uniforme; il y a retardement & mauvaise exécution dans le travail. Les tire-lisses au contraire, tous de longueur suffisante pour porter leur point de suspension aux trois quarts de la longueur d'une lisse, en partant de leur point d'appui, peuvent communiquer de tel point du tirant de la lisse, que celle-ci descende toujours perpendiculairement: en sorte que si l'on a quatre, six ou huit lisses à faire rabattre, on met autant de tire-lisses, & tous les tirans sont sur une même ligne; de façon que tous étant attachés au milieu des lisserons inférieurs ou au milieu des arbalêtes, on est assuré que les tire-lisses, qui sont invariables à cause de leur point d'appui, ne sauroient descendre sans tirer en droite ligne, sauf la courbe qu'ils décrivent, & qui est encore adoucie par le soin qu'on a de fixer les tire-lisses au moins à deux pouces plus haut par ce bout que par le point d'appui; en sorte que passant du fort au foible, quand ils sont au plus bas de leur descente, ils n'ont pas perdu deux lignes de leur direction perpendiculaire; on a de plus, la liberté de faire venir en droite ligne les estrivières, qui répondent des tire-lisses aux marches qui les font mouvoir; alors les marches n'éprouvent plus de balancemeut, non plus que les lisses, & conséquemment plus de dérangement pour la course de la navette.

On pouvoit admettre l'usage des tire-lisses dans presque toutes les armures, particulièrement à celles où les lisses sont suspendues avec des chappes, en supposant qu'on ne fît que de courtes fassures; car les contre-marches ne permettent pas qu'on fasse de fassures au-delà de deux ou trois pouces de longueur; mais dès qu'on voudra se borner là, on emploiera les porte-lisses avec succès.

Suivant le besoin on allonge, on multiplie les bricoteaux, on leur donne plus de poids. Plus une étoffe est fournie en chaîne, plus la longueur du levier devient nécessaire pour vaincre la résistance du frottement des fils & des lisses, & opérer leur division: leur nombre est toujours déterminé par celui des lisses; à l'égard du poids en avant ou en arrière, en *tête* ou en *queue*, c'est quelquefois le genre de travail qui le nécessite; mais plus souvent l'imagination, l'opinion ou la fantaisie qui l'admet.

S'ils sont inclinés en-dedans, car ils ne doivent jamais être en équilibre, ils sont appuyés sur le chevalet intérieur, & sur le chevalet extérieur; s'ils sont inclinés en-dehors, le chevalet opposé à celui de l'appui, sert à les arrêter tous, & toujours au même point, lorsqu'ils font la bascule.

L'instrument sur lequel se balancent les bricoteaux, tous enfilés sur un même *rateau*, & par une même broche, est quelquefois double, & souvent très-diversement construit; telle forme lui a fait donner le nom de *châtelet*, telle autre celui de *carette*, enfin telle autre a fait réunir ces noms l'un à l'autre. Quels qu'ils soient, ils occupent toute la traverse du dessus du métier; & toutes leurs parties concourent toujours à la même fin. Seulement on multiplie les moyens, quelquefois on les simplifie, d'autres fois on les complique: chacun les voit comme il est affecté, & en use, comme de tout, suivant son habitude, ses préjugés ou son discernement. Lorsqu'il y a deux batteries de bricoteaux, il y a quatre chevalets.

Soit nouveauté, soit prétendue perfection, on a poussé le renversement des idées, jusqu'à le faire partager aux carettes; d'où ils ont pris le nom de *carettes volans*. Au lieu de laisser leur brancard posé sur les estases du métier, on l'a attaché au plancher, & la disposition de toutes les parties pour opérer moins bien, n'a de mérite que celui d'un ordre renversé: je dis *pour opérer moins bien*, car l'immobilité du chevalet ôte toujours la faculté de redonner aux cordes & à tous les mouvemens la direction dont ils s'écartent en diverses circonstances.

On a des *carettes à batillons*, nom qui leur vient de la forme du poids des bricoteaux: poids placé en-dehors pour tenir toujours hautes, ou ramener à leur hauteur celles des lisses qu'on fait mouvoir sans contre-marches, les tenir toujours tendues, & éviter que le *rebouclement* des mailles ne se mêle avec la soie.

Les *carettes à poulies*, simples ou doubles, ainsi que les *carettes à poulies pour ramener les marches*, leur usage, la préférence à leur donner en certain cas, &c. sont dans l'*art des étoffes de soie* très-longuement décrits, & représentés avec beaucoup de figures, ainsi que la suspension des lisses & des marches en employant les carettes & châtelets, la suspension des lisses aux carettes à poulies, &. &c.: les cordes, leur position, leur direction, leur longueur, leur grosseur, les différens nœuds & boucles d'usage pour toutes ces suspensions, &c.: les contre-poids, les lisserons plombés, les platines de bois plombées, les contre-poids de plomb, & jusqu'à la manière de faire les moules de papier & de les y couler dans la cendre; tout enfin ce qui a rapport à quelque chose que ce soit, dont l'objet est de suspendre ou faire mouvoir les lisses & les marches; je renvoie à cet art; j'y renvoie pour tous les objets qui vont suivre, & que je ne ferai qu'ébaucher.

Après avoir parcouru rapidement au moment où on le monte, un métier quelconque, où l'on puisse à la marche exécuter une étoffe quelle qu'elle soit, & pris une idée des différentes parties qui le composent, de leur position, de leur correspondance, de leur rapport & de leur usage, appliquons-leur l'objet pour lequel & sur lequel elles sont exercées. Dans l'état des choses, le *remettage* est l'opération qui se présente la première: vient ensuite le *passage du peigne*. Plusieurs des arts publiés par l'académie (*l'art des étoffes de soie*, *l'art de la draperie*, *& celui des étoffes rases*, *&c.*) donnent la description & les figures de ces opérations auxquelles ni la nature de la matière, ni l'espèce de tissu qui en doit résulter, n'apportent aucun changement; nous nous contenterons

contenterons à ce sujet de quelques observations, renvoyant pour l'exemple au texte & aux figures des arts dont on vient de parler. A l'égard des armures, quoique nous en ayions traité d'une manière assez détaillée dans *l'art des étoffes rases*, *&c.*; comme celles de ce genre appartiennent plus particuliérement à *l'art des étoffes de soie*, & qu'elles en sont la partie vraiment essentielle & la plus curieuse, nous remettrons sous les yeux du lecteur la suite des exemples choisis & gravés dans l'Encyclopédie.

Observations relatives au remettage & au passage du peigne.

Ordinairement dans la toilerie, & souvent dans l'une & l'autre draperie, l'action de *remettre* est une suite des opérations, ou plutôt l'une des premières opérations de l'ouvrier même qui fabrique: en général il en est autrement dans la soierie; c'est un art à part, & cet art demande une attention si scrupuleuse, & s'exerce avec une telle célérité, qu'il exige & prouve en même tems que l'ouvrier qui s'en occupe, ne s'occupe de rien autre; ce qu'on sentira bien en apprenant qu'un remetteur, *remet* dans un jour une chaîne pour taffetas d'Angleterre, composée de 6400 fils, & *pique le peigne* de ce même taffetas, tandis qu'un ouvrier tisseur ou autre n'en viendroit pas à bout en trois jours. Ceci dit pour le taffetas d'un genre courant & connu; car s'il est question d'un dessin de nouvelle invention qui exige une manière particulière de *remettre*, le remetteur a besoin d'être guidé par l'auteur du dessin, lequel lui-même, quelquefois occupé de l'embarras de se faire comprendre, & souvent de l'intention qu'on ne le comprenne pas, *remet le métier*.

Chaque pays a sa manière de remettre: toutes se rapportent & produisent le même effet: généralement ce sont des hommes; à Lyon ce sont des femmes; en toilerie, en draperie, une personne suffit pour cette opération: en soierie, où les fils sont plus fins, en beaucoup plus grand nombre, plus faciles à se brouiller, où ils se débrouillent plus difficilement, où par conséquent on est plus sujet au *doublage*, aux *seulères* ou *surelles*, il faut deux personnes; le remetteur proprement dit, est celui qui sépare & tient chaque fil dans l'ordre convenable, & qui de sa fonction de les présenter est appelé *porgeur*. On sent que ces deux ouvriers doivent être séparés par le *remisse*, c'est-à-dire, avoir entre eux la masse, le composé, ou la réunion de toutes les lisses, le porgeur étant du côté de la chaîne plié, & le remetteur du côté du battant.

Que les mailles des lisses soient à crochet, à nœuds ou à coulisses; que toutes les lisses qui composent le remisse soient à la même hauteur & de niveau, ce qui convient dans le premier cas, ou qu'elles soient disposées en glacis de l'arrière à l'avant comme elles doivent l'être dans le second cas pour que les mailles ne soient pas directement vis-à-vis les unes des autres, le remetteur doit toujours commencer par la lisse la plus éloignée de lui, continuer successivement jusqu'à la première, celle auprès de laquelle il est assis, retourner à la dernière, & ainsi de suite. Le remisse entre-ouvert, la maille tenue, le fil présenté & passé, le remetteur arrête celui-ci à un *valet* ou autrement; & lorsqu'il en a ainsi une certaine quantité, il les noue, ou en fait un paquet qu'il lie, pour décharger & charger de nouveau son valet.

Lorsque la chaîne est remise, on la passe dans le peigne; cette opération est une suite du remettage, & appartient au remetteur, qui, sans quitter sa place, & toujours vérifiant si le remettage est bien fait, présente à son tour les fils au porgeur qui s'est venu placer à côté de lui, & à qui sa fonction actuelle *de piquer en peigne*, ou passer le peigne, fait donner le nom de *piqueur*, comme le remetteur prend celui de *donneur*. Ce passage des fils dans le peigne ne s'exécute pas comme dans la toilerie, & dans la draperie, le peigne en place dans le battant, mais en le tenant de la main gauche, les dents dans une situation horisontale, en insinuant de la main droite, & de haut en bas, la *passette* entre les dents, & la retirant lorsque le donneur y a accroché le fil, ou le nombre de fils à passer entre chaque dent. A mesure que le piqueur tire ainsi les fils, il les couche sur le peigne du côté du pouce gauche qui les saisit & les contient. La passette n'est qu'une lame très-mince de cuivre ou de fer-blanc, dentée à crochet; celles d'os ou d'ivoire plus sujettes à se casser, sont à préférer cependant, comme ne se courbant point. Après un certain nombre de fils passés, ce qui étoit compris dans un paquet, sous un nœud, un *berlin* enfin, le donneur prend le peigne, il vergette les bouts de soie qui sont en-dessus; il vérifie par ce moyen si toutes les dents sont garnies, ou si elles le sont convenablement; cela fait, il tord & noue le berlin, ou il le divise en deux ou trois parties en formant une *ganse*: & ainsi de l'un à l'autre berlin, jusqu'à la fin du passage du peigne.

Alors l'ouvrier défait tous les nœuds; il tend & égalise la soie avec la vergette; il la redistribue par de nouveaux petits paquets autant égaux, & qu'il noue autant égal qu'il est possible; il divise les fils de chaque paquet en deux parties, encore autant égales qu'il peut; il y passe une verge, & c'est sur cette verge qu'avec des cordes, avec des mailles en forme de lacet, on va passer sur une autre baguette ou sur l'ensouple même, ou sur les crochets d'une verge, ou de quelque autre manière enfin, pour *faire tirant*, qu'on étend la chaîne pour en mettre en œuvre le commencement, avec le moins de perte de soie, jusqu'à ce qu'il y ait une longueur d'étoffe faite pour mettre en *taque* ou *entaquer*, c'est-à-dire, placer l'étoffe sur l'ensouple de devant, & de l'y arrêter pour tenir tendue la chaîne, qui ne peut l'être jusques-là qu'en arrêtant dans la rainure, avec les baguettes, le gousset de la corde à *encorder*, & la roulant avec la plus grande égalité

des deux parties ou de toutes les parties des armures.

Il ne reste, lorsque la chaîne est divisée, nouée, arrêtée & tendue, pour completter le montage du métier, qu'à *l'armer*. On appelle *armer le métier*, que les armures soient à chappes, ou qu'elles soient faites au carrette ou plutôt au châtelet; qu'elles aient des tire-lisses ou qu'elles n'en aient pas; attacher les ficelles aux lisserons, les *appareiller*, enfiler les marches, les contre-marches, distribuer tous leurs mouvemens, établir leur correspondance, faire lever ou baisser les lisses, partager & ouvrir la chaîne, de manière que l'ouvrier en faisant le tissu avec sa navette, forme le pas simple, croisé ou satiné, uni ou figuré.

C'est la suite de toutes ces opérations, à commencer par le composé du remisse, par l'ordre de remettre la chaîne, & de piquer le peigne, & continuant par *l'armer* & le *marcher*, opérations toutes variables en chaque & pour chaque circonstance: c'est d'elles toutes, conçues & appliquées avec ordre, c'est leur composé qu'on nomme *l'armure* du métier, ou plutôt l'armure de tel ou tel genre d'étoffe; armure dont il est facile d'indiquer toutes les parties, & de rendre leur effet sensible, sans que leur disposition en indique rien, même à ceux qui exécutent, s'ils n'ont profondément réfléchi sur l'état & la disposition de chaque pièce, leur jeu particulier & leur correspondance mutuelle.

D'où il arrive, toutes les pièces nécessaires supposées, qu'un homme intelligent non-seulement les comprendra au coup-d'œil, tant sur le papier que sur le métier, mais qu'il les transportera de l'un à l'autre pour le rendre sensible sur le premier, & exécutable sur le second, & qu'il en variera les pièces de l'une & de l'autre manière, en diminuant ou en augmentant le nombre suivant le besoin, par une armure de tout autre genre d'étoffe; tandis que l'ouvrier qui n'a que l'intelligence de son armure, ne sauroit même travailler d'après un autre; ainsi, le plus souvent, celui-ci ne sait faire que des satins, celui-là que des serges, un autre que des taffetas, &c.

Les arts n'ont de bornes que celles de l'imagination, c'est-à-dire, qu'ils n'en ont point, qui nous soient connues du moins; on ne parloit donc pas exactement en disant, après avoir, dans l'Encyclopédie, indiqué vingt-huit sortes d'armures, « ces » vingt-huit armures suffisent pour fixer la nature » de toutes les étoffes de soie, de quelque nature » qu'elles puissent être, &c. ». Cela n'est ni vrai ni vraisemblable; car il est des armures aussi différentes de celles-ci, qui en peuvent être aussi distinguées, que celles-ci le sont entre elles; cependant, comme ces rapports sont très-sensibles, que la connoissance des unes facilite singulièrement celle des autres; que d'ailleurs elle peut donner lieu à une infinité de combinaisons nouvelles, je vais donner la liste de celles qui y sont désignées, & dont on trouvera les gravures, du moins pour la plupart, au recueil des planches, &, ci-après, leurs explications.

1re. Armure d'un satin à cinq lisses: 2e. d'un satin à huit lisses, dont une prise & deux laissées: 3e. d'un satin façonné & courant, pour le satin & le liage de 5 le 6: 4e. d'un satin façonné broché, pour le satin & le liage de 9 le 10: 5e. *armure* d'une LUSTRINE courante à une seule navette: 6e. d'une lustrine à deux navettes seulement, c'est-à-dire, rebordée & liserée & brochée: 8e. d'une lustrine à poils: 9e. armure d'une LUQUOISE ou VALOISE, d'un double fond courant, à une navette pour le poil seulement: 10e. *armure* du DAMAS courant ordinaire: 11e. du damas ordinaire broché seulement: 12e. du damas liséré & broché: 13e. armure d'une SERGE à six lisses: 14e. *armure* des RAZ-DE-SAINT-MAUR: 15e. de SAINT-CYR: 16e. de Sicile: 17e. *armure* d'un TAFFETAS: 18e. *armure* d'un GROS-DE-TOURS broché ordinaire: 19e. *armure* d'un CANNELÉ: 20e. *armure* d'un CARRELÉ: 21e. BROCARD *armure* d'un fond d'or à huit lisses de satin, & à quatre de poil: 22e. d'un fond d'or à cinq lisses de fond & à cinq lisses de poil: 23e. d'un fond d'or à cinq lisses de satin & quatre de poil: 24e. d'un brocard dont la dorure est relevée sans liage ou liée par la corde: 25e. d'un brocard dont la dorure est relevée, & tous les lacs liés, excepté celui de la dorure relevée qui ne l'est jamais: 26e. VELOURS armure d'un tissu de couleur, l'endroit dessus: 27e. du velours à six lisses: 28e. armure de toile d'or.

Je sais qu'on auroit pu placer ce tableau au mot ARMURE; mais outre que je n'aime point à multiplier les articles, & de couper mon travail, je le trouve mieux ici. Je sais encore qu'on ne comprendra pas aisémentt l'armure des étoffes *à la tire*, que ce métier ne soit expliqué; mais comme son explication fait partie de ce traité, les objets sont assez rapprochés pour qu'on ait pu, dans le même tableau, renfermer toutes les espèces d'armures.

Reprenons l'ordre que nous avons ci-devant établi, le plus conforme à la marche des idées, le plus propre du moins aux progrès de l'art, celui du simple au composé. Commençons par quelques remarques sur le tissage.

§. IV.

Du tissage.

Marcher le pas, lancer la navette, & frapper la duitte, sont trois opérations successives & très-rapides: sauf les interruptions pour racommoder les fils qui se cassent, regarnir la navette lorsque la canette est vuide, ou réparer quelques accidens en quelque partie que ce soit du métier ou de son armure, ces trois opérations sont ou peuvent être continuellement répétées; elles produisent immédiatement le tissu, & elles sont ce qu'on appelle proprement ou particulièrement la *fabrication*. Indépendamment de l'exactitude à ne marcher que dans

l'ordre prescrit, & à toujours tout séparer au moment de l'accident, pour bien fabriquer, il convient que le pied & la main de l'ouvrier soient réglés, qu'il ne foule pas plus fort une marche qu'une autre, ni une fois qu'une autre, jamais brusquement, mais avec douceur du pied en plein, & jamais l'une, que l'autre ne soit relevée. Que le *fogue* ou ouverture de la chaîne soit toujours le même, pour que les fils ne soient ni plus forcés, ni plus distendus; que la navette porte en arrière du même tems: que la force qui lui est imprimée par le *coup de fouet*, ou envoi à main morte, soit égal de part & d'autre à chaque fois, pour que la duite soit également tendue, qu'elle ne tire pas plus, & qu'elle tire autant l'une & l'autre lisière: que le battant, rendu lourd à proportion de ce que la force de l'étoffe l'exige, poussé & tiré à poignet pliant, & non à poignet roide, frappe toujours également; que ce battant soit toujours suspendu de manière à le rapprocher de la main plutôt que s'il tomboit naturellement sur le travail: que pour les étoffes légères, on se contente de frapper un coup, & que ce coup soit toujours à *pas ouvert*: que lorsque la force de l'étoffe exige d'être frappée à coups redoublés, le premier soit à *pas ouvert*, & le suivant à *pas clos*; la duitte s'étend mieux, s'enfonce mieux; l'étoffe en est plus unie: que le *tempia* soit changé au plus tard à chaque quinze lignes d'étoffe fabriquée, & placée le plus près des dernières duittes, pourvu que le battant ne frappe point contre, que le battant soit reculé d'une coche aux accocats, & les lisses à mesure qu'on avance l'ouvrage, & à proportion de ce qu'on a fabriqué d'étoffe: que l'ouvrier ne fasse pas de trop longues *fassures*, ni par conséquent de trop courtes *muées*, qui lui feroient à chaque coup, pousser le battant contre le remisse: enfin qu'il lâche le métier: qu'il *pincette* sa fassure: qu'il ramène le battant sur les premières encoches des accocats: qu'il saisisse les valets pour rapprocher le porte-lisse: qu'il roule la fassure & retende la chaîne.

Approche-t-il de la fin? il encorde sa chaîne pour terminer la pièce à-peu-près comme il l'a encordée pour la commencer, mais dans le sens contraire; il fait un *entrebat* en queue comme en tête pour avoir deux chefs à sa piece; il la coupe, la pincette d'un bout à l'autre; elle est ensuite pliée, pressée, expédiée ou rangée en magasin.

En tout ceci, nous sommes toujours partis de la supposition, que si les lisières n'avoient pas été ourdies avec la chaîne, elles l'auroient été à part, & qu'elles y seroient jointes au moyen des *rostins* ou *rossignols* sur lesquels on les roule: de même que les *cordelines* qui sont ordinairement de soie à coudre qui servent à soutenir les lisières, qui sont elles-mêmes de secondes lisières qu'on donne aux ouvriers en écheveaux, qu'ils ourdissent & relèvent eux-mêmes sur des rostins, & qu'ils remettent comme il suit: pour faire une belle lisière dans un taffetas ou gros-de-Tour, il faut passer une cordeline sur la première lisse, & une sur la seconde, ainsi des autres, s'il y en a six ou huit. Si l'étoffe exigeoit qu'il y eût un liséré passé sous une lisse levée seulement, pour lors on passeroit chaque cordeline sur deux lisses, savoir, une sur la première & la troisième, & une sur la seconde & la quatrième, ainsi des autres; parce que sans cette précaution, il arriveroit que les cordelines n'étant passées que sur la première & la seconde, quand on seroit obligé de faire lever la troisième & la quatrième seules, & qu'elles n'auroient point de cordelines dans leurs mailles, il n'en leveroit aucune pour passer la navette de liséré; conséquemment la trame ne seroit point arrêtée.

A l'égard des satins à huit lisses, s'ils sont fabriqués avec deux navettes, soit satins pleins ou unis, soit satins façonnés, il faut que la première cordeline prise du drap, soit passée sur la deuxième, troisième, sixième & septième lisses; la seconde, sur la première, quatrième, cinquième & huitième lisses, ainsi des autres; de façon que la sixième ou huitième cordeline soit la première hors du drap du côté droit, ou des deux navettes, quand on commence la course ou à travailler. A l'égard du côté gauche, il faut commencer dans un sens contraire, c'est-à-dire, que la première du côté du drap soit passée sur la première, quatrième, cinquième & huitième; la seconde, sur la deuxième, troisième, sixième & septième, & ainsi des autres. Au moyen de cette façon de passer la cordeline, il arrive que les deux premiers coups de navette se trouvent précisément sous les mêmes cordelines levées; les deux seconds sous celles qui étoient demeuré baissées, ainsi des autres, jusqu'à la fin du coup; quoiqu'à chaque coup de navette il lève une lisse différente, suivant l'armure ordinaire d'une prise & deux laissées.

Cette façon de passer les cordelines renferme deux objets également essentiels pour la perfection de la lisière. Le premier est que les deux coups de navette se trouvent régulièrement de chaque côté entre les trois ou quatre mêmes cordelines, autant dessus que dessous, & produisent un effet bien différent que si elles croisoient à chaque coup; parce que pour lors le satin ne croisant pas comme la lisière, & la trame y entrant dedans avec plus de facilité, la lisière avanceroit plus que l'étoffe par rapport à la croisure continuelle, ce qui la rendroit défectueuse, & feroit que l'étoffe étant déroulée, la lisière feroit ce qu'on appelle en fabrique le *ventre de veau*, tandis que l'étoffe paroîtroit également tendue; ce qui arrive néanmoins très-souvent, & fait paroître l'étoffe défectueuse, principalement quand il s'agit de coudre lisière contre lisière quand elle est coupée pour faire des robes ou autres ornemens.

Le second objet est, que cette façon de passer les cordelines, fait que dans celles qui lèvent du côté où on passe la navette, celle de la rive, ou la plus éloignée du drap, ne peut manquer de lever, &

ſucceſſivement les autres, une priſe & une laiſſée, afin que la trame ſe trouve retenue par celle qui lève, & que la liſière ſoit plate à ſon extrémité; ce qui s'appelle en terme de fabrique, *faire le ruban*; cela n'arriveroit pas ſi la ſeconde levoit; parce qu'alors, le coup de navette précédent faiſant que la trame ſe ſeroit trouvée deſſous la cordeline de la rive qui auroit levé, cette cordeline ſe trouveroit baiſſée quand il faudroit repaſſer les deux coups. L'ouvrier en étendant ſa trame pour la coucher, les cordelines qui ne lèvent pas étant très-lâches, attendu que celles qui lèvent ſupportent tout le poids deſtiné à leur extenſion, il arrive que la trame tire la cordeline qui n'eſt pas tendue, & la fait ranger ſous la ſeconde qui l'eſt beaucoup, à cauſe de la levée, & forme une liſière carrée au lieu de former le ruban, ou d'être plate comme elle doit être.

Cette précaution, quoique très-importante, eſt tellement ignorée des fabricans de Lyon, ajoute-t-on dans l'Encyclopédie, que preſque toutes les étoffes pèchent par la liſière, & que ceux qui ne connoiſſent pas la fabrique, attribuent ce défaut à la qualité de la matière dont la cordeline eſt compoſée, quoiqu'il n'y en ait pas d'autre que celui que l'on vient de citer.

Il eſt donc d'une néceſſité indiſpenſable de paſſer les cordelines d'une façon, ſoit aux taffetas ou gros-de-Tours, ſoit aux ſatins, que celle qui eſt à la rive de l'étoffe ſoit toujours diſpoſée à être levée du côté où l'ouvrier lance la navette, parce que pour lors il ſe trouvera qu'elle aura baiſſé au coup précédent: cette obſervation concerne toutes les étoffes de la fabrique en général.

Dans une étoffe, telle qu'une luſtrine liſérée, la façon de paſſer la cordeline eſt différente pour qu'elle ſoit parfaite, parce que pour lors la première navette paſſe régulièrement deux fois, quand celle du liſéré n'en paſſe qu'une; ce qui fait qu'au retour de la première, la cordeline doit croiſer pour arrêter la trame, ce qui n'arrive pas dans celle que l'on vient de citer: de façon que dans celle-ci les deux coups de trame & celui du liſéré doivent ſe trouver ſous un même pas, pour que la liſière ne faſſe pas le ventre de veau.

Les cordelines dans celle-ci doivent donc être paſſées, ſavoir, du côté droit, la première & la plus proche du drap, ſur la troiſième, quatrième, ſeptième & huitième liſſes; la ſeconde, ſur la première, deuxième, cinquième & ſixième, ainſi des autres, ſoit qu'il y en ait ſix ou huit, de façon que celle de la rive ſe trouve toujours paſſée ſur les mêmes liſſes de la ſeconde; par conſéquent elle lève du côté où la navette eſt lancée. Les cordelines du côté gauche doivent être paſſées en ſens contraire, c'eſt-à-dire, la première plus près du drap ſur la première, deuxième, cinquième & ſixième; la ſeconde, ſur la troiſième, quatrième, ſeptième & huitième; ce qui fait qu'au moyen de l'armure du ſatin, celle de la rive, au ſecond coup de navette, ſe trouve régulièrement ſur la troiſième liſſe, qui eſt celle qui doit lever à ce même coup, ſuivant l'armure du métier.

Cordelines pour les damas.

Il n'eſt pas poſſible de paſſer la cordeline dans le damas, ni dans tous les ſatins à cinq liſſes; de façon que celle de la rive lève régulièrement du côté où la navette eſt lancée; attendu le nombre impair des liſſes, qui fait que quand la courſe des cinq liſſes eſt finie, la navette ſe trouve à gauche dans le premier, & à droite dans le ſecond; il y a cependant une façon de les paſſer, pour que la liſière ſoit belle, différente des autres genres d'étoffe: la première cordeline du côté du drap doit être paſſée ſur la première liſſe du côté du corps, la quatrième & la cinquième; la quatrième ſur la première, la ſeconde & la troiſième; la cinquième ſur la troiſième, quatrième & la cinquième; la ſixième ſur la première & ſeconde; en commençant à la droite, la liſière du côté gauche doit être paſſée de même que celle du côté droit. Il y a encore une autre façon de paſſer la cordeline; ſavoir, la première du côté du drap ſur la première & la ſeconde; la ſeconde ſur la quatrième & la cinquième; la troiſième ſur la ſeconde & la troiſième; la quatrième ſur la première & la cinquième; la cinquième ſur la troiſième & la quatrième; la ſixième ſur la première & la ſeconde, où il faut obſerver que la liſſe du milieu, ou la troiſième par laquelle finit la ſeconde courſe, ou le dixième coup, ne doit jamais faire lever les mêmes cordelines qui ſont ſur la première liſſe, parce que pour lors la courſe finiſſant par celle du milieu, les mêmes cordelines leveroient, & la trame ne ſeroit point liée.

§. V.

De l'opération de tordre les chaînes, ou de ſubſtituer l'une à l'autre au moyen du tordage.

Le remettage eſt une opération longue & minutieuſe; auſſi ne l'emploie-t-on guère que lorſqu'on a un remiſſe nouveau, ou qu'on continue de ſe ſervir du même pour une chaîne d'un remettage autre que le précédent. Dans le cas d'une parfaite ſimilitude, on conſerve, tout remis, un reſte des fils de la chaîne fabriquée pour les nouer ou les tordre chacun à chacun avec les fils de la chaîne à fabriquer. Ce reſte de chaîne ainſi paſſé, s'appelle *penne*, ou *piénée*, ou peigne. Le nouage eſt encore une opération qui a paru longue, & qui l'eſt en effet, comparé au tordage qu'on y a ſubſtitué dans preſque toutes les fabriques, qui eſt repréſenté dans *l'art du drapier*, & étonnamment détaillé dans l'art des étoffes de ſoie.

Pour opérer le tordage, le tordeur prend d'une main un fil d'une chaîne, & de l'autre main le fil correſpondant de l'autre chaîne; il les unit, en abaiſſant ou relevant leur bout ſur environ un pouce de hauteur, à angles à-peu-près droits, avec

leur direction horisontale : il les tord entre le pouce & l'index de la main droite : puis il couche ce tord sur la partie qui y tient, du fil de la nouvelle chaîne, sur lequel & avec lequel & de la même main, il le tord de nouveau, jusqu'à ce que la première torsure se corde en entier, ce qui s'exécute par un seul mouvement du pouce & de l'index qui roulent le tout à la fois. (*Voyez* Pl. CX.)

Dans bien des circonstances on fait le retordage dans une eau légère d'empoi de farine bouillie: on se sert plus ordinairement de gomme pour la soie; il faut que les torsures tiennent tous les fils également tendus, & qu'elles soient toutes faites à autant de chaînes ou poils qu'on a, autant qu'il est possible, vis-à-vis les uns des autres, pour qu'elles passent toutes à la fois dans le remisse. Si l'on a une chaîne & plusieurs poils, il les faut retordre tous séparément, & non à la fois: on s'y brouilleroit infailliblement si l'on agissoit ainsi; & encore faut-il les relever chacune à mesure sur l'ensouple qu'on transporte vers le remisse jusqu'à ce que les chaînes, étant toutes tordues, on reporte toutes les ensouples à leur place. Alors on tourne l'ensouple tout doucement; l'ouvrier soulève les lisserons; il facilite, autant qu'il peut par de petits mouvemens, & des unes aux autres des lisses, le passage des torsures, qu'on conduit ainsi avec beaucoup de ménagement jusqu'auprès du peigne, qu'on leur fait passer tout de suite par un mouvement doux du battant; puis avec les *tirelles* nécessaires, comme après le remettage, il approche les torsures de l'ensouple; il y passe quelques duittes pour les tenir, & il trame de l'étoffe jusqu'à ce qu'il en ait suffisamment de fabriquée pour la mettre en taque.

§. VI.

De la serge, &c.

D'où que soit venu le mot de *serge*, toujours est-il qu'il désigne la forme du tissu & non la nature de la matière; on fait des toiles sergées qui, dans nos provinces méridionales, portent le nom de *toiles de Corda*; des serges en soie, telles que le raz-de-Saint-Cyr, le raz-de-Saint-Maur, &c.; des serges en coton, qu'on appelle *croisés*, & une infinité de sortes de serges en laine. (*Voyez l'art. des étoffes rases, &c.*) La toile, le camelot, le taffetas sont à pas simple, comme on l'a observé; la chaîne lève & baisse toujours par moitié, les fils pris alternativement un à un; & l'effet qui en résulte est une suite de petits carreaux ou petits grains en forme d'échiquier, qui disparoissent presqu'entièrement, & ne laissent qu'une surface lisse, lorsque les fils de part & d'autre sont très-fins.

La serge diffère du taffetas, non toujours par le remisse, ni par le remettage, non par la quantité des fils baissés & des levés à chaque pas, qui est toujours moitié de la chaîne de part & d'autre dans les serges sans envers, qui se croisent en nombre égal de fils, mais parce que ces fils ne lèvent & baissent plus ici alternativement un à un, mais qu'ils se croisent un par deux, un par trois, un par quatre, deux par deux, deux par trois, deux par quatre, trois par trois, ou trois par quatre, &c., non jamais tous les mêmes fils, mais en reculant d'un, de deux, des premiers, & en enjambant d'autant sur les suivans, ce qui, continué très-régulièrement, forme des côtes obliques, prolongées d'une lisière à l'autre, ou plus ou moins arrêtées, coupées, chevronnées, à carreaux, losanges, grains-d'orge, zig-zags, ou bâtons-rompus, traits de Jupiter, &c. &c.; suivant que les lisses, le remettage, les marches, ou le marcher y apportent de changement.

Ces côtes ou figures quelconques, en élévation ou saillie d'une part, souvent sont répétées de l'autre part de l'étoffe, non à l'opposite des premières, mais de leurs intervalles, de manière que ce qui est *endroit* d'un côté, est *envers* de l'autre, ou que l'étoffe est à deux endroits ou à deux envers, & se retourne par conséquent: mais ce qui n'est point, quand on a déterminé de faire un envers à l'étoffe, l'un de ses côtés pouvant paroître fabriqué à la marche simple, & l'autre à pas croisés.

On voit, d'après cela, que la serge est susceptible d'une infinité de variétés; c'est ce qui lui a valu tant de sorte de noms pour les distinguer, & ce qui en fait tous les jours employer de nouveaux. Ainsi, les *raz-de-Saint-Cyr*, les *raz-de-Saint-Maur*, les *Batavias*, toutes les espèces de *Hollandoises*, &c. &c., sont des serges; les croisés à cinq lisses sont des serges. On fait des serges satinées; on en fait à 6, à 7 & à 8 lisses; on fait des serges doubles satinées, qui sont de vrais draps, de la même couleur ou de couleurs différentes en-dessus & en-dessous; des étoffes croisées d'un côté & cannelées de l'autre; des sergées & satinées, &c. &c. On varie toutes ces serges à l'infini; on en fait depuis trois jusqu'à douze lisses. Le dessin des armures & l'explication des planches concourront à éclaircir tout ceci.

§. VII.

Du satin, &c.

Nous varions bien les différentes espèces d'étoffes connues; nous inventons des noms à raison de ces variations; mais nous n'en créons pas plus que des nouveaux ordres d'architecture: & comme de ces ordres, qu'on fait toujours le mieux de suivre dans leur pureté, tout notre clinquant, tout notre barbouillage qui plaît, qui excite & nourrit la vanité, n'est que ce que, par abus des termes, nous nommons *ornement*; le fond de l'étoffe, comme celui de l'architecture, en est indépendant; & le bon goût comme le bon sens, nous y ramène tôt ou tard. Ceci n'est point contradictoire avec notre observation au sujet des armures, lesquelles sont destinées à varier l'effet d'un tissu, bien plus qu'à en changer le caractère.

Les serges, les satins, les étoffes figurées &

brochées, les velours, les chinées mêmes, tout cela nous vient de la Chine ou de l'Inde : tous ces caractères sont empreints, comme modèles, sur ce qui reste en Europe des plus anciennes étoffes qui y aient passé de l'Inde. Les Indiens & les Chinois les font aujourd'hui telles qu'ils les faisoient il y a mille ans, peut-être deux mille, peut-être trois mille ans, peut-être plus, qui sait? L'ancienneté de cette industrie, & l'on peut dire de la perfection dans ce genre d'industrie, leur vaut, de notre part, le reproche qu'au même titre on auroit pu faire aux Grecs, de ne rien ajouter ni changer à leurs ordres d'architecture, d'être ignorans, sans génie & sans talens, d'en rester au point où ils sont depuis si long-tems, tandis que nous faisons tous les jours de si jolies choses. Jolies! soit. Mais nous brodons sur leur fond, nous barbouillons leurs édifices faute de pouvoir les imiter; cependant nous cherchons toujours avec avidité leurs propres étoffes; nous allons jusqu'à en donner le nom à celles de notre invention, pour tromper l'imagination, les faire goûter & leur donner cours; & en ceci, comme en toutes choses, toujours bien vains, il nous suffit toujours, nous sommes toujours bien contens qu'on dise, que nous avons bien de l'esprit, bien du goût, & que nous sommes charmans.

Le pas de la *calmande* est précisément celui du satin; on se sert également de cinq lames & de cinq marches, dont l'une de celles-ci, foulée, fait lever régulièrement quatre de celles-là à la fois, lorsqu'il n'en baisse qu'une. En considérant cette marche, on reconnoîtra que les quatre fils qui lèvent, dominent la trame chacun quatre duittes de suite, toujours en avant, quoique toujours parallèlement, mais diagonalement; de manière qu'au premier pas, les quatre premiers fils levant, le cinquième baisse; au second, les deuxième, troisième, quatrième & cinquième lèvent, le premier baisse; au troisième, les troisième, quatrième, cinquième & premier lèvent, le deuxième baisse, & ainsi de suite. Il en résulte une flottée de la part des fils de la chaîne, qui forme le satiné de l'étoffe; & dans le fait, la calmande n'est qu'un satin en laine.

Mais en travaillant cette étoffe comme on l'indique ici, il arriveroit qu'il n'y auroit jamais qu'un cinquième de la chaîne en-dessous, lorsqu'on ouvre le tissu, & toujours par fil séparé de la distance des quatre qui se trouveroient en même-tems en-dessus. Cette partie de chaîne seroit trop foible pour résister au frottement continuel de la navette, d'un certain poids, & qu'elle supporteroit en entier: on tourne donc la chaîne sens dessus dessous, ou, ce qui est la même chose, on dispose les pièces de l'armure, ou l'on fait le jumellage en sens contraire; la calmande se travaille à l'envers.

Tout ceci est dit pour les calmandes unies. A l'égard de celles à côtes, dont il se fabrique considérablement depuis quelque tems, on conçoit que le passage des fils & le jeu des lames ne doivent plus être les mêmes, mais que les côtes n'étant qu'une alternative d'endroit & d'envers, la rentraiture doit alterner d'abord pour produire cet effet, ce qui sera encore expliqué à l'article des marches. Ces côtes sont ordinairement de largeur égale entr'elles, & de distance égale à cette largeur; alors l'étoffe n'a point d'envers, tout est semblable de l'un & de l'autre côté. Elles peuvent être inégales, ainsi que leur distance: ce n'est plus une étoffe absolument sans envers; & l'endroit est toujours censé être le côté où il y a le plus de satiné, celui où les côtes un peu en relief, eu égard au fond, sont plus larges que leurs intervales.

Mais on fait des satins à 6, à 7, à 8, à 9, & jusqu'à 10 lisses, & toujours à autant de marches. « Dans le satin à 10 lisses, on voit que chaque » *estance* passe sur neuf duites de trame, & que la » dixième duite lie le fil. Ce sont les mêmes effets » des serges satinées, mais les lisses sont mues » différemment ». (*Voyez les planches.*)

Tout ceci est dit pour les satins simples ou avec envers. A l'égard des satins doubles, à quelque nombre de lisses qu'ils soient, également depuis cinq jusqu'à dix; & du *satin serge*, où l'on en fait le remettage en deux corps de remise; on le fait tel qu'il produise le même effet. Il faut que chaque côté de l'étoffe ait un nombre de lisses convenable au genre de satin qu'on veut fabriquer: s'il est à huit lisses d'un côté, il faut qu'il ait huit lisses de l'autre; il faut que sa marche qui fait lever une des lisses de satin qui se fait en-dessous, fasse en même-tems descendre une de celles qui forment celui du dessus; il faut donc tenir un corps de lisses bas, & l'autre haut.

Si les deux chaînes d'un satin double quelconque sont de couleurs différentes, il est clair que ces deux côtés auront, l'un, l'une de ces deux couleurs, l'autre, l'autre couleur. On pourroit sans doute de la même manière colorer doublement des étoffes, & cela s'est pratiqué à l'égard de quelques-unes, comme par essais, qui ont mal réussi; mais nullement pour les draps, écarlate d'un côté & bleu de l'autre, comme l'avance M. Paulet, contre toute vraisemblance & contre le fait, ainsi que nous le prouverons en son lieu, en indiquant la manière de teindre ces sortes de draps.

Comme on fait des serges satinées, des satins sergés, on fait des satins gros-de-tour, des satins taffetas, &c. Comme on peut séparer toutes les sortes de pas, on peut les réunir, & donner à une étoffe à la fois l'empreinte & le caractère de toutes les sortes d'étoffes.

Plus la chaîne des satins est légère, plus il faut que la trame soit fine & unie. On peut employer de la soie fort inférieure pour les satins forts, parce que cette soie ne doit point y paroître.

On fait des satins de fil; on en trame en filoselle, en coton. Comme ces matières fournissent plus que la soie, on ne les emploie guère qu'à

des ſatins à cinq ou ſix liſſes, afin que les eſtances ne ſoient pas trop longues. Tous les ſatins extraordinaires doivent être forts, parce qu'ils ne ſont pas ſuſceptibles d'être apprêtés; au lieu que les ſatins ordinaires, depuis une once juſqu'à trois, reçoivent un apprêt.

Cet apprêt qu'on donne aux ſatins legers, & à bien d'autres étoffes de ſoie, qui ſont dans le même cas, & à qui on cherche à donner un maniement carteux, ſans leur ôter le luſtre de la ſoie, conſiſte en un collage ordinairement fait & appliqué par des gens qui en font leur état. Chacun a ſa recette, & celle de chacun, ſelon lui, eſt toujours la meilleure: c'eſt de la colle forte d'Angleterre, de la colle de peau de gand, ou de la colle de poiſſon, mêlée avec la gomme adragant, ou la gomme arabique, délayées enſemble ou ſéparément avec de l'eau de riz, ou avec de l'eau de graine de lin, en telle ou telle doſe; le tout bien mêlé, fondu, paſſé & eſſayé pour juger, d'après un échantillon, ſi tel apprêt eſt convenable pour telle qualité d'étoffe.

On étend l'étoffe d'envers ſur un long métier horizontal; arrêté pour le mieux avec des contre-poids, on le roule de l'une à l'autre enſouple; on paſſe deſſus à meſure très-légèrement & très-également une éponge imbibée de l'apprêt, puis elle ſèche à l'air ou à la chaleur très-modérée d'un poële à feu: cette dernière méthode eſt ſujette à ternir, tacher, durcir l'étoffe; on ne l'emploie qu'au défaut de l'autre; & généralement on prend le tems de l'année le plus favorable pour faire cette opération. Il eſt des apprêteurs qui ne mettent pas en rouleaux toutes les étoffes à meſure qu'ils les apprêtent; mais tous y mettent celles qui riſquent de ſe raccourcir, comme le raz-de Saint-Cyr, les croiſés, les damas.

On apprête les ſatins façonnés, comme *florentines*, *mexicaines* d'hiver, ſatins deux lacs, ſatins brochés, &c. Tous les taffetas noirs pour mantelets, qu'on appelle *taffetas luſtrés*, de ce que l'apprêt qu'on leur donne les rend luiſans. La gomme donnant plus de luiſant, on l'emploie ici de préférence à la colle forte: on prend la plus noire, & on la fait diſſoudre dans la bierre très-cuite, ou dans du vin rouge. Comme les taffetas n'ont point d'envers, il n'importe de quel côté on mette la colle, qui pour l'ordinaire, pénètre ceux-ci partout, tant ils ſont legers.

Le *pekin*, compoſé de taffetas & de ſatin, eſt ſuſceptible d'apprêt; le raz-de-Saint-Cyr & le raz-de-Saint-Maur legers, les petits taffetas de Florence unis & brochés: beaucoup de croiſés brochés, les cirſakas en or & argent, dont le fond eſt ſatin: que la dorure ſoit lancée, brochée ou ſans poils: ſouvent même les cirſakas, dont le fond eſt de gros-de-Tours; enfin, toutes les étoffes qui ont été fabriquées trop molles, quelquefois même les muſulmanes, qui ſont du genre des étoffes fortes, ſont ſuſceptibles d'apprêt, & dans le cas d'être apprêtées; celles néanmoins qui ont un envers: car celles qui n'en ont point, les étoffes à deux faces ne ſauroient être apprêtées ſans qu'une des deux faces ne devienne envers; d'où l'on ſent la néceſſité qu'elles aient une telle conſiſtance qu'elles puiſſent ſe paſſer d'apprêt.

§. VIII.

Des étoffes de ſoie façonnées par la marche. Taffetas brillantés, cannelés, &c. cirſakas, gros-de-tours, Pruſſiennes, droguets, Egyptiennes, Muſulmanes, Péruviennes, raz-de-Sicile, moires, &c. &c. &c.

Ces étoffes ne ſauroient être confondues avec les précédentes, c'eſt-à-dire, avec les taffetas, les ſerges & les ſatins, qui tous ſont d'un genre ſimple, quoique variés; elles ne ſont pas non plus, quant à l'exécution du moins, du genre des étoffes fabriquées à la *tire*, quoiqu'on puiſſe aiſément de cette manière faire toutes les figures qu'on fait à la marche, & qu'on n'exécute ordinairement à la marche que les petites figures qu'on feroit & qu'on faiſoit à la tire, lorſqu'on imagina il y a quarante-cinq ou cinquante ans de ſimplifier ce mécaniſme, de ſubſtituer aux bras d'un ſecond ouvrier, pour faire mouvoir les liſſes, en un ſeul corps de remiſe, ou les liſſes à jour qu'on emploie au lieu de la tire, le pied gauche du premier ouvrier, & de n'employer que celui-ci. L'invention du *bouton*, petite tire, devenu très en uſage dans la ſoierie, & celle des retours, pour le même effet, dans la paſſementerie, ſont a-peu-près du même tems.

On fait ainſi une infinité de taffetas brillantés, ſans poil & à poil, de cannelés ſans poil & à poil, également à poil de liage & ſans poil de liage, &c. & des cirſakas à toutes ſortes de fonds & pour toutes les ſaiſons, rayés en or & en argent, à dorure enchaînée, à poil en or & à lame; des taffetas & des gros-de-Tours dans le même genre; des Pruſſiennes façonnées; des droguets appellés *Maubois*, *Egyptiennes* & *Ambroiſiennes*, à la *reine*, dans le genre des taffetas à poil & en liſéré, en taffetas à gros-de-Tours, en liſéré ou lancé, des Muſulmanes, &c. &c.

Idées & exemples des différences eſſentielles des métiers à la marche, au bouton, & à la tire.

Dans le montage à la marche, ſi l'on conſidéroit une ligature, dit M. Paulet, comme on regarde une corde de rame dans la montage à la tire, on parviendroit très-facilement à y exécuter toutes ſortes de deſſins. Une corde de rame dans les métiers à la tire eſt le mobile d'une des diviſions de la ſoie qu'on fait mouvoir pour former le deſſin, ainſi qu'on le verra en ſon lieu. Ici, chaque ligature eſt auſſi une des diviſions de la ſoie qu'on fait monter pour déterminer les effets du brillanté; ainſi, il y a un rapport ſi immédiat de

l'une à l'autre, qu'on peut les confondre. La différence est que les cordes de rames ne font lever tout au plus que les fils d'une dent, pour la répétition de dessin qui se trouve dans la largeur d'une étoffe; au lieu que les ligatures font lever quelquefois jusqu'à dix & douze dents ensemble. Il s'agit de connoître sur un dessin ce qui en dépend pour former un champ, & ce qui peut s'accorder avec une autre ligature.

Ceci doit faire connoître que les ligatures épargnent beaucoup de cordes de rames, puisqu'il y a moins de division de soie à faire.

Quand le remetteur a déterminé l'arrangement de ses ligatures, il fait placer son *porgeur*, comme pour les remettages ordinaires, & il se met à passer les fils, selon le dessin qu'il veut exécuter.

Dans ces sortes de métiers, les aîlerons ou bricoteaux sont particuliérement destinés à faire mouvoir les ligatures, qui, pour être toujours en nombre égal à celui des bricoteaux, ne sont point mues chacune par chacune, comme dans les autres métiers; mais plus ou moins par chacun d'eux. C'est, après le remettage, dans cette distribution, le choix, le nombre des ligatures à faire lever par chaque bricoteau, pour l'exécution de tel ou tel dessin, que consiste l'art difficile de monter les métiers de ce genre.

Pour concevoir ce montage, il faut imaginer des cordes de correspondance, des contre-marches aux bricoteaux, mais que le nombre des contre-marches étant moindre que celui des bricoteaux, plusieurs de ceux-ci doivent être mus par une seule de celles-là; que souvent néanmoins la même ligature sera levée par plusieurs marches, quoique chaque marche léve toujours plusieurs ligatures. Cette correspondance inégale & confuse en apparence, déterminée pourtant par l'échantillon, ne peut se faire que par la réunion de plusieurs cordes en une, d'autant de cordes qu'une seule marche doit faire mouvoir de ligatures. On appelle *lac* chacune de ces réunions, *lissage* leur ensemble, & *gravassines*, les cordes qui, attachées aux nœuds de toutes les branches des boucles dont chaque lac est composé, toutes les branches d'arcades supposées également tendues, attirent celui-ci par sa marche correspondante. C'est une sorte de tire qui a beaucoup de rapport avec celle des *retours* dans la passementerie; l'une & l'autre fait l'office de la tire ou tire à *sample*, *semple* ou *xample*. Il n'importe la couleur des matières, mais ses différentes teintes rendroient toujours sensible les effets des doubletés, tripletés & quadrupletés. Au reste, les combinaisons & les difficultés du lissage se multipliant, & le prix des étoffes augmentant à raison du nombre des couleurs, on ne fait plus guère des dernières. *Voyez les détails prodigieux sur cette matière, comme sur toutes les autres, dans lesquels entre M. Paulet.*

Dans les étoffes à poil de *liage*, ou ce poil est de couleur différente de la chaîne, ou il est de même couleur: dans le dernier cas, on les fait mouvoir dans le corps de l'étoffe, comme appartenant à la chaîne: on ne change leur mouvement que lorsqu'il s'agit de remplir des objets pour lesquels ils sont destinés. Dans le premier cas, on distingue les lisses du fond des lisses de liage; & les marches qui levent celles-ci, sont appellées *marches de liage.* Sans cette différence, le remettage du poil formeroit une raie tout le long de l'étoffe; il faut être très-attentif à ce que ce poil ne *transpire*, c'est-à-dire, qu'on ne l'apperçoive à travers les duites qui forment le fond de l'étoffe, lors même qu'il est de la même couleur; pour éviter qu'il traîne beaucoup à l'envers, on le lie imperceptiblement çà & là par deux duites, qui sont ce qu'on appelle *perdre le poil.* De l'une & l'autre manière on peut faire le liage du *taffetas*, *sergé*, &c.

Le *cirsakas* d'été, or ou argent, à fond gros-de-Tours ou taffetas très-fort, présente son or ou argent en rayures, dans le sens de la longueur de l'étoffe, quoique produite par une navette qui porte la dorure, qui sont ordinairement égales aux rayons du fond. Le filé dans le cirsakas n'est point adapté au corps de l'étoffe; il n'a rien de commun avec la chaîne ni avec la trâme; il n'est passé que comme *faufilure.* Comme il est rond, il laisse un intervale sensible entre les duites & la dorure: pour que celle-ci couvre mieux & brille davantage, on passe l'étoffe au cylindre. Les cirsakas d'hiver & ceux d'automne ne varient des précédens, qu'en ce que les raies de fond des premiers sont de satin, & celles des seconds en serge. Tous se varient par la chaîne, par le poil, par la trame, par la dorure enfilée en lames, par le brochage même. En changeant la disposition des raies, faisant tel ou tel fond, telles ou telles figures, soit que les ligatures ou lisses à jour fassent en même-tems le dessin ou le corps de l'étoffe, ou qu'on en use comme dans la passementerie, en ce qui concerne le *passage des rames sur la haute lisse*; soit que ces lisses soient autres pour l'une & pour l'autre, ce qui dépend entiérement, & du remettage, & de l'armure, & du lissage. On peut sur le cirsakas donner l'idée & tracer ou exécuter l'échantillon de tous les genres d'étoffe; car on en fait aussi dont la dorure est formée par un poil d'or ou d'argent; ce sont ceux qu'on appelle à *dorure enchaînée*; comme on fait différens genres de taffetas, de gros-de-Tours, de satins brillantés ou cannelés, liserés ou lancés, l'envers ordinairement en-dessus, mais quelquefois en-dessous, &c. Ainsi, dans les Mamboises, les Prussiennes, les Egyptiennes, les Ambroisiennes, les Musulmanes, les Péruviennes, &c. On fait des taffetas, du gros-de-Tours, du sergé, du satiné, du cannelé, du double cannelé, du carrelé, du façonné de toutes les manières; où, souvent la différence de celles de ces étoffes fabriquées par la marche, & de celles faites à la tire, ne consiste que dans la grandeur des dessins.

Dans

Dans les exemples très-variés que fournit M. Paulet, de dessins exécutés au moyen des marches, il ne porte le plus haut nombre de celles-ci qu'à vingt-huit; il pense que les étoffes qui en exigent davantage, doivent être fabriquées à la tire, quoiqu'on ait porté le nombre de ces marches jusqu'à trente, (& même jusqu'à trente-deux.) (Lisez le texte de M. Paulet, voyez ses planches, voyez celles de l'Encyclopédie, voyez les armures représentées & expliquées dans *l'art du fabricant d'étoffes de laines rases & sèches, unies & croisées*, où nous avons employé jusqu'à vingt-quatre marches & vingt-quatre lisses, pour donner en exemple l'exécution d'une suite nombreuse de petits dessins; & où nous avons indiqué les moyens d'en faire une infinité d'autres.)

Entrons dans quelques détails qui, en caractérisant les diverses espèces d'étoffes dont on vient de parler, feront mieux sentir leur rapport, par la différence indiquée de la manière de les fabriquer, & qui, en même-tems, comme introduction à l'explication très-détaillée des planches, compléteront l'intelligence de celles-ci. Nous conservons en plus grande partie celles de l'Encyclopédie, ainsi que tous ceux des détails de cette partie qui nous paroissent exacts & utiles, quoique souvent écrits d'une manière incorrecte, redondante, quelquefois même obscure.

Les *taffetas lisérés* sont fabriqués au moyen d'une navette particulière qui forme, sous un lac tiré, des mosaïques, des feuilles, des tiges, même des fruits, & dont la trame est de la couleur de la chaîne ou d'une nuance qui en approche. Le *taffetas rebordé* est celui dont la trame qui est ordinairement obscure, sert à former le terne dans les fleurs, les feuilles, & les fruits nuancés. Le *taffetas cannelé* est celui dont une portée de la couleur de la chaîne, ne travaillant que par intervale, forme un cannelé qui s'exécute en ne faisant lever le poil que tous les quatre coups une fois. Il se fait encore des taffetas cannelés à bandes; ces bandes sont composées d'une certaine quantité de portées ombrées & dispersées dans des parties séparées de la chaîne, suivant le goût du fabricant. Les portées ombrées sont ourdies d'une quantité de fils de différentes couleurs dans la bande, commençant par un fil brun d'un côté, finit de l'autre par un fil très-clair, en suivant une dégradation très-exactement ménagée. Il y a aussi des taffetas unis, rayés & ombrés.

Comme dans le taffetas *liséré* ou *rebordé*, l'organsin est un peu plus fin que dans le gros-de-Tours, & que la navette qui passe pour l'une de ces deux couleurs, principalement celle qui reborde, est garnie d'une trame différente, pour la couleur, de celle de la chaîne, & que cette chaîne n'est passée que sur quatre lisses; si l'on passoit la trame sur l'une des quatre lisses levées, qui contient le quart de la chaîne, il arriveroit que la trame *transpireroit*. Pour parer à cet inconvénient, on ourdit la chaîne avec un fil double & un fil simple; ce qui ne compose, à la fin de l'ourdissage, que quarante portées, moitié doubles & moitié simples; & pour la quantité des fils, soixante portées: on ourdit ensuite avec la même soie un poil ou une seconde chaîne de vingt portées simples, lesquelles, avec les soixante, composent la quantité ordinaire de quatre-vingt portées simples, qui cependant ne font ensemble que la même quantité de quarante portées doubles.

Au lieu de quatre lisses pour passer la chaîne à l'ordinaire, on en met six pour faire cette étoffe, deux desquelles sont destinées pour les fils doubles de la chaîne; les quatre autres servent à y passer les fils simples de la première chaîne & ceux du poil; de façon qu'au remettage, le premier fil étant un fil double passé dans la lisse, viennent ensuite le fil simple de la chaîne & celui du poil, qui sont passés sur deux lisses différentes, ensuite un fil double qui est suivi de deux autres fils simples passés comme les premiers, qui remplissent les six mailles des six lisses qui composent le course, ou les six mailles des six lisses.

Pour travailler l'étoffe, on fait lever au premier coup de navette les quatre lisses qui contiennent les fils simples, & au second coup les deux lisses qui contiennent les fils doubles, & baisser à chaque coup pour le rabat les lisses qui se rapportent à celles qui ne lèvent pas. Les deux coups de navette étant passés, on fait lever une des quatre lisses simples, & on passe la rebordure ou liséré. On comprend aisément qu'une lisse simple, ne contenant que la huitième partie de la chaîne, les sept huitièmes qui restent empêchent que la trame obscure ne noircisse le fond. Il se trouve un second avantage dans cette façon de monter le métier, qui est que le liage étant pris sur une des quatre lisses simples, la dorure ou la soie ne se trouve jamais liée par un fil double comme dans les autres taffetas ou gros-de-Tours, qui ne sauroient lier que par un fil double, ce qui n'est pas aussi beau que par un fil simple. L'on entend les gros-de-Tours & taffetas qui n'ont point de poil pour lier la figure, qui est comprise par le broché, le rebordé ou le liséré.

Les *taffetas cannelés* sont montés comme le gros-de-Tours de semblable espèce. Dans les uns, le poil qui fait le cannelé n'est passé que dans le corps; dans les autres, il est passé dans le corps & dans les lisses. Pour faire le cannelé dans les taffetas dont le poil n'est passé que dans le corps, on fait lire le fond qui doit être peint sur le dessin par une barre qui est peinte tous les quatrièmes lacs; & comme ce poil n'a point travaillé pendant trois coups en tirant le fond, tout le poil étant levé, on passe un coup de navette entre le poil levé & la partie de la chaîne qui est baissée, ce qui arrête le poil au travers de la pièce & forme le cannelé.

A l'égard de ceux dont le poil est passé dans les lisses, au lieu de faire tirer le fond pour le lier, on fait lever au quatrième coup toutes les lisses, dans lesquelles le poil est passé, & on passe la navette pour qu'il soit arrêté par la trame.

Les *taffetas* cannelés ombrés sont fabriqués comme les précédents, avec cette différence néanmoins que les bandes ombrées doivent être passées dans les lisses à jour.

Taffetas simpletés, doubletés & tripletés. Dans les taffetas de cette espèce la chaîne n'est point passée dans le corps. On appelle taffetas simpleté celui qui n'a qu'un seul corps, dans lequel est passé le poil, qui seul se tire & fait la figure.

Les taffetas de cette espèce ont un poil, ou uni, ou à bandes de différentes couleurs, ou ombrées. Le poil uni ou d'une seule couleur fait les fleurs, feuilles ou fruits de même. Les taffetas à bandes de différentes couleurs donnent des fleurs conformes à la disposition de l'ourdissage; cette disposition doit être marquée sur le dessin, pour que l'ourdissage la suive. Les taffetas dont le poil est ombré donnent des fleurs de même dans l'étoffe, mais il faut observer que l'ombrure ou les parties ombrées des fleurs ne peuvent se trouver que sur le côté & non dans la hauteur de l'étoffe, puisque le poil ombré ne sauroit en former que les côtes, attendu son inégalité suivie pendant la longueur de l'ourdissage.

Les taffetas doubletés donnent deux couleurs aux fleurs, dans la hauteur de l'étoffe. Dans cette étoffe, il faut deux corps & deux poils; conséquemment, le dessin doit être lu deux fois, & disposé de façon qu'une couleur de la fleur soit lue sur le cordage relatif à un corps, & l'autre couleur sur le cordage relatif à l'autre corps.

Les taffetas tripletés donnent trois couleurs aux fleurs, dans la hauteur de l'étoffe, & doivent être lus trois fois; ce lisage se fait de suite, c'est-à-dire, que quand on a lu une couleur une fois seulement, il faut sur le champ passer aux autres avec la même embarbe, si le dessin est lu sur une semple; & s'il est lu au bouton, il faut que le même bouton retienne les trois couleurs lues, pour qu'un même lac tire le tout.

On a essayé de faire des quadrupletés, mais la quantité des poils fait que l'étoffe ne peut se serrer aisément, attendu que chaque poil doit contenir quarante portées simples, pour que les fleurs soient garnies; cependant, comme il arrive que toutes les couleurs ensemble ne sauroient paroître dans la largeur de l'étoffe, suivant la disposition du dessin, s'il se trouve disposé tel, pour lors le fabricant fait ourdir le poil, de façon qu'il ne met de portée précisément que dans les parties où il voit que la couleur devra paroître, & que certains poils n'auront que dix, quinze, vingt portées, plus ou moins; pour lors, il faut que l'ouvrier ait un grand soin de faire plier le poil quand il le met sur l'ensouple de derrière, de façon que chaque partie se trouve à droite ou vis-à-vis des mailles du corps dans lequel elle doit être passée; c'est pour cela qu'il doit se trouver des vides lorsque le poil est tendu à proportion de la soie qui manque dans les poils; par la même raison, il doit s'en trouver de même dans les corps, dès que le dessin est disposé pour cela.

Les taffetas de cette espèce ne sauroient être faits à grands dessins, parce que pour un tripleté il faudroit 1200 cordes de rames & de semples; pour un doubleté, 800, &c. Ils sont tous à 8, 10 & 12 répétitions de fleurs dans la largeur de l'étoffe; de sorte qu'un dessin sur 100 cordes fera 8 répétitions dans la réduction ordinaire de 800 mailles de corps; s'il contient 10 répétitions, il faudra 1000 mailles & 500 arcades, à 5 arcades chaque corde de rame; s'il contient 12 répétitions, il faudra 1200 mailles & 600 arcades, à 6 chaque corde de rames; pour lors un tripleté contiendroit 3600 mailles de corps, & un doubleté 2400, ainsi des autres en diminuant à proportion ou en augmentant. Il faut néanmoins observer qu'il n'est pas possible de porter la réduction du taffetas plus haut que 1200 mailles, attendu que ce genre d'étoffe, ayant à chaque lac deux coups de navette qui croisent, il seroit impossible de serrer, si elle étoit portée plus haut.

Les *Gros-de-Tours* & *Gros-de-Naples*, façonnés ou à la tire, ne diffèrent du taffetas qu'en ce qu'au lieu de deux coups de navette qu'on passe au taffetas, entre les lacs brochés, on n'en passe qu'un ici; mais en revanche, la trame en doit être d'autant plus grosse, n'y ayant qu'une duite ou un croisé entre les brochés, au lieu qu'il y en a deux au taffetas.

Le liage doit aussi différer. Il le faut prendre sur chaque lisse, c'est-à-dire, de quatre le cinq, afin qu'à chaque coup de navette on puisse faire baisser la lisse, sur laquelle se trouvent les fils qui doivent lier. Ainsi, dans l'ordre du remettage, la première lisse fournira le fil de la première lisse de liage; la seconde, celui de la seconde de liage, & ainsi des deux autres.

Si l'on veut commencer à lier par la première lisse, pour éviter la contrariété, on fera lever la seconde & la quatrième au premier coup; au second coup, où la seconde lisse de liage doit baisser, on fera lever la première & la troisième: au troisième coup, où la troisième lisse de liage doit baisser, on fera lever la seconde & la quatrième; & au quatrième & dernier coup du course, où la quatrième lisse de liage doit baisser, on fera lever la premiere & la troisième lisse.

Dans les taffetas & gros-de-Tours façonnés ou à la tire, les fils sont doubles à chaque maille, & passés comme dans les satins brochés; mais comme ces étoffes lèvent la chaîne, moitié par moitié, & qu'il y auroit à craindre que les fils de dessous ne suivissent ceux de dessus, ou qui lèvent, on a soin de mettre à ces étoffes autant de lisses pour rabattre, que de lisses pour lever, c'est-à-dire, quatre de chaque façon; de manière que quand la première lisse & la troisième lèvent, on a soin de faire baisser la seconde & la quatrième; ce qui fait que l'ouverture est nette, & que l'étoffe

devient parfaite. Pareillement quand on fait lever la seconde & la quatrième, on fait baisser la première & la troisième.

On fait aussi des gros-de-Tours dans lesquels on ne fait point baisser de lisses de rabat au coup de fond, parce qu'on tire un lac qui fait une figure ordinairement délicate, & qui ne paroîtroit pas; si l'on faisoit rabattre la moitié, elle ne formeroit pour lors que le gros-de-Tours ordinaire, comme si l'on ne tiroit point du tout; au lieu que le rabat ne baissant point, cette figure embellit le fond. Il faut pour ce genre d'étoffe une soie très-belle, afin que les fils qui ne lèvent point, ne suivent pas en partie ceux qui lèvent.

C'est la même démonstration que pour le taffetas façonné; avec cette différence qu'au taffetas façonné, au lieu de commencer le liage par la quatrième lisse, il faudroit le commencer par la première, afin d'éviter la contrariété des mouvemens dont on a parlé ci-dessus, & contre laquelle on ne peut trop se mettre en garde.

Le *Raz-de-Sicile* n'est autre chose qu'un gros-de-Tours ordinaire, garni d'un poil, afin d'avoir une figure au fond, en conformité du dessin: il est composé de quarante portées doubles, comme les taffetas en gros-deTours façonnés, & de vingt portées de poil, de manière qu'à chaque deux fils doubles de chaîne, il s'en trouve un de poil.

Il est monté sur un 20 de peigne à l'ordinaire, & qui donne huit fils juste par dent. Il a quatre lisses pour lever la chaîne, & quatre pour la rabattre; deux lisses pour lever le poil, & deux pour le rabattre: en tout, douze lisses sur quatre marches. Il n'y a qu'un lac qui doit ordinairement marquer beaucoup. Il se tire au second coup de navette, & sur ce coup on ne fait agir que le poil; alors on passe une navette de la couleur du poil, &, au coup de fond, on passe une navette de la couleur de la chaîne. On observe aussi, au coup de fond, de faire lever les mêmes lisses de poil qui lèvent au coup de façonné, c'est-à-dire, au deuxième coup.

La Prussienne n'est autre qu'un gros-de-Tours ou taffetas, dont la chaîne est ourdie d'un fil double d'une couleur, & un fil de l'autre; de sorte que quand la chaîne est tendue pour la travailler, tous les fils qui sont sur une verge, doivent être d'une couleur, & ceux qui sont dessous d'une autre couleur. La trame pour ce genre d'étoffe doit être d'une couleur différente des deux qui composent la chaîne, de façon que quand le fabricant sait bien assortir ses couleurs, le fond de l'étoffe forme un changement agréable, provenant du mélange de ces trois couleurs.

Lorsque le dessin contient deux lacs, il faut deux navettes qui passent sur le même pas, c'est-à-dire, sous les mêmes lisses levées, comme au gros-de-Tours, ce qui fait que les deux couleurs de navettes & les deux couleurs de la chaîne font paroître quatre couleurs différentes, lorsque le dessin est disposé pour ce genre d'étoffe.

Le rabat est inutile dans ce genre d'étoffe, parce que si on les faisoit baisser à chaque lac tiré pour passer la navette, il rabattroit la moitié de la soie levée, & ne formeroit pour lors qu'un gros-de-Tours.

Les lacs tirés pour passer les deux navettes forment la figure ou le dessin; ce qui fait deux couleurs dans une fleur, & deux couleurs par la chaîne, qui composent quatre couleurs, ou trois couleurs & un liséré. On entend par *liséré* une couleur, laquelle en faisant le fond de l'étoffe fait aussi une figure, c'est-à-dire une couleur qui ne quitte point, & qui seule fait fleur, feuille, fruit, mosaïque, &c. en grand ou en petit sujet, ce qui n'empêche pas que ce liséré, de quelque couleur qu'il soit, ne fasse encore sa partie dans les fleurs différentes, où la couleur dont il est composé est nécessaire.

Outre le liséré qui se trouve dans plusieurs genres d'étoffes, par la couleur contenue dans une navette passée, lorsqu'il s'en trouve une seconde, bien souvent on lui donne le nom de *rebordé*: or, cette seconde couleur qui est nommée *rebordure*, sert à border le tour des feuilles, des dorures, fleurs, &c., & à faire la figure nécessaire dans quelques sujets de l'étoffe, autre que celui de reborder; c'est pour cela qu'on voit dans la fabrique plusieurs satins, damas, gros-deTours & autres, auxquels on donne simplement le nom de liséré & rebordé, parce qu'ils n'ont que deux couleurs, sans y comprendre celle de la chaîne.

Comme le fond uni de la Prussienne semble former un espèce de cannelé, attendu les deux couleurs dont la chaîne est composée, il est nécessaire que dans les parties où le fabricant desire que ce fond fasse figure avec les fleurs, le dessin soit disposé de façon que ce même fond ne serve que d'ombre aux lacs qui sont passés, & que par son mélange elle forme une variété & une dégradation, qui donne, par une espèce de demi-teinte, le brillant naturel que la fleur exige, puisque si la chaîne est moitié marron & moitié aurore, le fond donnera un coup marron & l'autre aurore; de même s'il est bleu pâle & bleu vif, gris & blanc, ainsi des autres: d'ailleurs, comme la trame est différente des deux fonds, elle donnera un changement qui empêchera, lorsqu'elle sera fabriquée, que l'on puisse connoître précisément de quelle couleur sera le fond de la chaîne dont elle sera composée.

La Prussienne se fabrique encore avec de bandes cannelées, ombrées, qui ont plus ou moins de largeur, ce qui paroît faire deux étoffes différentes. Le cannelé ombré n'est point passé dans le corps de ce genre d'étoffe. Celui qui n'est pas ombré y est passé, parce que pour lors on sème dans le cannelé un liséré léger, au gré du dessinateur, qui serpente dans les bandes, & qui ne se peut faire que par la tire. A l'égard des bandes cannelées, ombrées, elles sont passées simplement dans les lisses à jour, proportionnées à leur lar-

geur. On donne le nom de Prussienne à une étoffe qui n'est autre qu'un gros-de-Tours liséré, parce que cette étoffe a été inventée, en premier lieu, à petit dessin, comme la Péruvienne, pour éviter la quantité de boutons; mais des fabricans, ingénieux, se sont avisés de faire la Prussienne au bouton, & à grand dessin.

Les étoffes ordinaires au bouton ont toujours été faites en petits dessins, c'est-à-dire à plusieurs répétitions, afin d'éviter la quantité des cordes de rame, & des cordes de tirage nécessaires, qui, par conséquent, seroient suivies de celles des boutons, de façon qu'une corde tireroit jusqu'à 5, 6, 7 & 8 arcades, comme il se pratique actuellement dans les beaux droguets, dont 8 arcades épargnent 7 cordes de rame qu'il faudroit de plus; & au lieu de 400 cordes qu'il faut nécessairement pour un grand dessin, 50 suffisent, & plus ou moins, à proportion des répétitions, en supposant 800 mailles ordinaires pour le corps. On a fait dans certains tems des droguets d'une couleur, à grands dessins, mais pour lors il falloit les faire à semples, ce qui retarde pour la fabrication au moins de la moitié, quelquefois même des deux tiers de l'ouvrage.

La Prussienne n'étant autre chose, pour le montage du métier, qu'un droguet, on a trouvé le moyen de la faire à grands dessins & au bouton, de façon qu'un dessin de 50 dixaines en deux lacs, sur un papier de 8 en 10, contient 1000 boutons, parce qu'alors il faut 400 cordes ordinaires; & comme le papier de 8 en 10 ne donne pas à l'étoffe cette réduction qui en fait la beauté & la perfection nécessaire, au lieu de 800 mailles de corps, on en met 1200, chaque corde de rame tirant trois mailles de corps ou une arcade & demie, ce qui vaut autant que si le dessin étoit sur un papier de 8 en 14 quant à la réduction pour la hauteur, & ce qui est infiniment plus parfait quant à la réduction sur le large; la beauté d'une étoffe ne tirant son principe que de la finesse de la découpure, qui n'est belle qu'autant qu'elle est fine & délicate; ce qui ne sauroit manquer, dès que quatre fils suffisent pour remplir la maille de corps, au lieu de six dans une même largeur, & que néanmoins le même nombre doit toujours se trouver égal dans la chaîne qui doit être de 60 portées, sans y comprendre le poil. Il se fabrique à présent des étoffes de 1600 mailles, ce qui fait un compte de trois fils par maille & quatre répétitions dans l'étoffe, qui vaut autant que si le dessin étoit peint sur un 8 en 16 pour la hauteur de l'étoffe, ou 16 coups de trame, qui, dans un carré géométrique, ne devroit en contenir que 8, l'augmentation des mailles produisant le même effet que si le métier étoit monté avec 800 cordes de rames & de semples, & de 800 arcades à l'ordinaire, tirant deux mailles de corps; de façon que la ligne perpendiculaire se trouve aussi fine que la ligne transversale dans le carré ordinaire qui forme la division du papier sur lequel le dessin est peint; lequel carré, ne contenant que deux lignes dix vingt-cinquièmes, tant en hauteur qu'en largeur, ne doit contenir que la cinquantième partie du papier, & la centième de l'étoffe fabriquée, tant en largeur qu'en hauteur.

C'est un usage établi, que dans toutes les étoffes qui se font au bouton, soit de 200, 300 ou 400, plus ou moins, on attache une corde de rame pareille à celle qui tire les arcades dans l'endroit où est attaché le collet qui sert à tirer la corde de rame. Lorsque l'étoffe se travaille, toutes les cordes de tirage répondent au bouton & au collet, & sont attachées ensemble à l'une & à l'autre. Cette double corde de rame passe dans la même ouverture du cassin, & de-là est portée sur une autre poulie hors du cassin, placée pour la tenir: au bout de cette double corde, à 14 ou 15 pouces, est attachée une aiguille du poids de 3 ou 4 onces, pour tenir tendue la corde de rame, afin que le poids des boutons ne fasse pas baisser le rame, conséquemment lever les mailles du corps & la soie; on donne à cette corde & à l'aiguille qui y est attachée, le nom de *rabat*, de façon que dans le même métier, il se trouve des lisses & des cordes de rabat.

Dans les métiers montés à 1000, 1200, même 1500 boutons, il faudroit des aiguilles pour le rabat, de deux livres au moins, pour que le poids des cordes de tirage & des boutons ne fît pas baisser la corde de rame, & par conséquent lever la soie. Les fabricans ont trouvé deux moyens pour parer à cet inconvénient, qui tous deux sont bien imaginés; le premier, est celui de diviser en deux, trois, même quatre parties égales, les planches qui contiennent l'arrangement des boutons, & où sont passées les cordes qui servent à tirer les cordes de tirage quand l'étoffe se travaille. La division de ces planches fait que dans le métier où il y en a quatre, l'ouvrier en tient régulièrement trois suspendues par des cordes, & ne laisse que celle qu'il convient de tirer pour faire la figure de l'étoffe quand l'ouvrier la travaille. Lorsque cette planche est finie, il la lève & en prend une autre, & successivement les unes après les autres, de même que l'on prend les semples dans l'étoffe riche; par ce moyen on change de planche, comme on change de semple.

Au moyen de cette division de planches, la corde & l'aiguille du rabat peuvent tenir la corde de rame tendue; néanmoins dans les étoffes de 12 à 1500 boutons, la quantité de cordes de lissage, quoique le dessin soit vu à la réduction, la quantité, dis-je, de cordes de tirage chargeant trop le rame, il a fallu avoir recours à un autre moyen, pour que les cordes qui le composent fussent tendues également, & éviter le poids que l'aiguille de rabat demanderoit pour donner lieu à cette extension.

Pour l'intelligence de cette nouvelle invention, il faut observer que les cassins des 400 cordes, contiennent huit rangs de 50 poulies chacun, sur

lesquelles sont passées les 400 cordes de rame; dans les étoffes ordinaires, les huit rangs de poulies sont réduits à deux, quant à la façon d'attacher ou appareiller les cordes de semples, de manière qu'au lieu de huit rangs de cordes attachées en conformité de la construction du cassin, quatre rangs n'en composent qu'un; dans la nouvelle méthode, le rame est divisé en autant de rangs de cordes que le cassin contient de poulies; on passe dans chaque rang un bouton bien rond & bien poli, d'un pouce ou un peu plus de diamètre, lequel est attaché aux deux extrémités à une corde posée perpendiculairement, qui, passant dans une poulie de chaque côté, est arrêtée par un poids arbitraire, suivant la quantité de lacs ou cordes de lissage & de tirage; les poids, quoique légers, tiennent la corde de rame élevée, & soutiennent le poids des lacs, de façon qu'ils ne peuvent pas faire baisser la corde, ce qui fait que la maille des corps est toujours levée de même, sans que pour cela il soit besoin de corde & d'aiguille de rabat.

Lorsqu'il s'agit de travailler l'étoffe, & que l'on tire le bouton, chaque corde de rame qui est tirée, coule sur le bâton qui la retient, & celle qui ne l'est pas demeure soulevée, de façon qu'au lieu d'un double cassin qui seroit nécessaire pour cette opération, & 400 aiguilles très-pesantes pour former le rabat, les bâtons, passés dans chaque rang, suffisent pour tenir les cordes de rame tendues, & empêcher le soulèvement du corps.

Les beaux *droguets* qui se fabriquent aujourd'hui, sont montés comme les anciens, avec cette différence qu'il faut autant de poils qu'il y paroît de couleurs; ajoutez encore qu'il faut autant de corps différens qu'il y a de poils, par conséquent de mailles; les droguets de 1600 d'une seule couleur se font aujourd'hui en 4800 mailles; la trame fait aussi sa couleur dans le plus grand nombre, auxquels on donne le nom de *droguets lisérés*. Toutes les figures différentes contenues dans les étoffes de ce goût, outre les couleurs, se tirent de la disposition du dessin & de la façon de le lire; d'où il faut observer que dans l'étoffe où la trame feroit plusieurs couleurs, il faudroit autant de lacs qu'il y auroit de coups de navette différens. Or, comme dans ceux-ci il n'y a qu'un coup de navette qui fasse figure, un lac suffit pour les couleurs que l'on y voit. Il n'en est pas de même des poils, quand on en supposeroit trente dans une étoffe, ce qui est impossible; un seul lac suffiroit pour les faire figurer tous ensemble, parce que chaque poil ne faisant qu'une figure à chaque coup de navette passé, la partie du poil qui figure tient cachée celle qui ne figure pas: cette façon de figurer ne vient que de celle de lire le dessin. Chaque poil ayant son corps particulier, & chaque corps ayant ses cordages, il faut que celui qui monte le métier ait un grand soin d'incorporer dans son lac toutes les cordes qui sont relatives à la maille de poil qui doit faire faire la figure. Il faut observer encore que si l'endroit du droguet se faisoit dessus, il faudroit tirer toutes les cordes qui doivent faire la figure, au lieu que se faisant dessous, il faut les laisser, & netirer précisément que celles qui n'en font aucune.

Il se fabrique actuellement à Lyon des droguets à grands dessins & sans répétition; ces étoffes sont destinées pour la Russie. Il faut pour ces étoffes des cassins de 800 cordes, parce que chaque corde ne tire qu'une maille de corps; le dessin est fait sur un papier de 8 en 14, pour que l'étoffe soit réduite; il est vrai que la découpure est plus grossière, mais comme les fleurs & les feuilles sont extraordinairement grandes, une découpure plus grosse qu'à l'ordinaire ne défigure point l'étoffe.

La figure dans ce genre d'étoffe est un satin, d'autant plus beau, que la réduction lui donne du brillant; & comme l'endroit de l'étoffe est dessous, on ne fait tirer que le fond, par conséquent tout ce qui ne se tire pas doit faire figure.

Mais, comme il arriveroit que la partie qui ne se tireroit pas ne seroit point arrêtée quant à la chaîne qui doit former le satin, cette étoffe est montée différemment des autres.

Tous les droguets en général ont une chaîne passée en taffetas, ou en gros-de-Tours, sur quatre lisses à l'ordinaire, & rien de plus quant aux lisses, les mailles du poil qui se lie suivant que le cas l'exige, faisant la figure par la tire: ceux-ci ont également une chaîne de poil pour former le corps de l'étoffe; à l'égard de la chaîne de satin qui en fait la figure, comme elle n'est point tirée, elle est passée dans huit lisses à l'ordinaire, de même que dans les mailles de corps, & lorsque l'étoffe se fabrique, l'ouvrier fait lever à chaque coup de navette, au moyen de la marche, une seule lisse de satin qui lie ou arrête cette partie qui fait la figure; au moyen de cette opération, l'étoffe se trouve parfaite. Il est à observer que des quatre lisses de taffetas destinées à faire le corps de l'étoffe, l'ouvrier en lève régulièrement deux à chaque coup de navette, savoir, une prise & une laissée; & que dans toutes les étoffes en général qui imitent le droguet, la chaîne qui fait corps d'étoffe, n'est jamais passée dans le corps composé des mailles qui sont tirées pour faire la figure; de façon que dans tous les droguets autres que celui-ci, deux marches seules suffisent pour faire l'ouvrage.

Il n'en est pas de même dans la façon de fabriquer celui-ci; il faut absolument huit marches pour faire l'étoffe, par rapport aux huit lisses de satin qui doivent lier la chaîne qui le compose; chaque marche fait lever une lisse de satin & deux de taffetas; de sorte que les huit lisses étant parfaitement d'accord avec celles du taffetas, celles-ci lèvent quatre fois pour faire le course, c'est-à-dire, pour passer toutes les marches dont les lisses n'en lèvent qu'une.

Dans la fabrication de toutes les étoffes de cette

espèce, on passe chaque lac deux coups de la même navette, savoir, un avec le lac où le bouton tire, & l'autre où il ne lève point : de façon que la trame se trouvant alternativement dessus & dessous la partie qui n'est pas tirée, cette même partie se trouve incorporée dans le milieu de l'étoffe, & fait qu'elle est aussi belle à l'envers qu'à l'endroit, à la figure près. Il faut deux navettes dans le droguet liséré, savoir, celle du fond & celle de la figure. Comme la composition d'une infinité de petites étoffes dérive du droguet ordinaire, fond satiné, ou fond taffetas, il suffit pour elles d'avoir démontré la façon de fabriquer ces deux genres. On voit dans les taffetas doubletés ou tripletés, l'endroit dessus qui imite le broché; les poils qui sont arrêtés tous les 10 coups, 15 coups, plus ou moins, ne le seroient que dans les parties où ils font figures, si l'ouvrier n'avoit pas soin de les faire tirer tous les 10, 15 coups, quand il passe son second coup de navette. On est obligé de faire l'endroit dessus, parce que les dessins ou les fleurs sont légères & délicates, ces sortes d'étoffes étant d'été; de façon que si on vouloit faire l'endroit dessous, il faudroit tirer le fond afin de laisser ce qui feroit la figure : pour lors il faudroit tirer les sept huitièmes des cordages, ce qui rendroit la tire si rude & si pesante, qu'il ne seroit pas possible de travailler l'étoffe.

Les dessins pour la *Péruvienne* sont très-petits; cette étoffe est aussi propre pour habit d'homme que pour habit de femme; l'endroit de l'étoffe se fait ordinairement dessus; la navette y fait la figure comme dans la Prussienne, avec cette différence, que comme il n'y a point de lisses pour faire le fond ou corps de l'étoffe, quand le tireur ou la tireuse a tiré le lac qui doit faire la figure, & que la navette qui doit figurer, est passée, il faut à la seconde navette tirer tout ce qui a été laissé au premier coup, & c'est précisément ce qui lie les deux chaînes: on expliquera plus amplement cette façon de travailler, quand on aura donné celle de lire le dessin sur les ligatures.

La quantité des ligatures n'est point fixée pour la Péruvienne; elle doit être proportionnelle à la longueur & à la largeur du dessin, mais sur-tout à la largeur. Par exemple, un dessin qui portera en largeur cinq dixaines de 8 en 10, qui composent quarante cordes, se travaillera avec quarante ligatures pour une des deux chaînes, & 40 pour l'autre, ce qui fera en tout 80 ligatures. Ces 80 ligatures doivent produire le même effet que 1600 mailles de corps, attendu que chacune de ces ligatures doit contenir 20 mailles ou boucles. Chaque boucle de la ligature doit contenir quatre fils doubles de la chaîne pour la réduction ordinaire, de façon que 40 ligatures à 20 mailles ou boucles chacune, contiennent 3200 fils; nombre complet d'une chaîne de 40 portées doubles. Les quarante autres ligatures étant destinées pour la seconde chaîne, il n'est pas besoin de dire que chaque ligature, en la supposant de 20 mailles ou boucles, doit être distribuée de façon que les 20 mailles doivent porter la largeur de l'étoffe, conséquemment faite & placée à jour à une distance égale, afin qu'elles puissent se trouver précisément placées à la rencontre de chaque fil de la chaîne, sans être portée à gauche ni à droite du fil. Comme les lisserons, dans les étoffes ordinaires portent 3, 4 lignes & plus d'épaisseur, si ceux des ligatures étoient de même, il arriveroit que 80 ligatures portant une largeur extraordinaire, il ne feroit pas possible qu'elles pussent se tirer avec la même égalité; c'est pour cela que les lisserons des ligatures ne doivent porter qu'une ligne d'épaisseur, conséquemment 80 lisserons ne portent pas plus de six pouces & huit lignes; & pour les resserrer davantage, l'ouvrier a soin de faire faire les lisses de façon, que quoique toutes les boucles soient à même hauteur de la soie, néanmoins il se trouve une lisse qui est élevée de 4 pouces plus que l'autre, ce qui est alternatif; de manière que ces 80 lisses ne portent guère plus large que 40. Les lisses étant toutes ensemble de 4 pouces plus longues d'un côté que d'un autre, depuis la boucle, on les attache de façon qu'à la première, la partie la plus longue se trouve en-haut; & qu'à la seconde, la plus longue est en-bas; ainsi des autres, jusqu'à ce qu'elles soient toutes attachées.

Chaque lisse doit être attachée à une corde de rame: ainsi, le dessin portant 40 cordes pour chaque chaîne, il faut 80 cordes de rame pour les deux.

La manière de passer les fils dans les ligatures est différente de celle qui se pratique dans les autres métiers; si le dessin est à pointe, c'est-à-dire, que si le côté ne contient que la moitié d'une fleur, d'un fruit, &c. & qu'il doive être entier sur l'étoffe, on commence à passer quatre fils de la première chaîne, à la première ligature du côté de l'ensouple de derrière; l'on continue par la seconde & celles qui suivent, jusqu'à la quarantième du côté du battant, après quoi, au lieu de commencer par la première du côté de l'ensouple, vous prenez la seconde du côté du battant, & allez en reculant, lisse par lisse, jusqu'à la même lisse par laquelle vous avez commencé, qui est la première du côté de l'ensouple, & continuez de même jusqu'à ce que la chaîne soit passée en entier, de façon que le remettage forme une espèce de NN.

On peut observer encore pour que les fils ne soient ni gênés, ni contrariés, quand on a passé un fil d'une chaîne sur une ligature, que le fil de la seconde chaîne suive sur l'autre, afin que rien ne soit embrouillé, qu'il se trouve un accord parfait, & que toutes les ligatures soient passées à la fois & ensemble; cette dernière façon de passer les fils, quoique plus embarrassante, fait néanmoins que l'étoffe se travaille plus aisément. Au surplus, on peut choisir.

Si le dessin est à chemin, c'est-à-dire, qu'il ne

répete pas sur les côtés, pour lors on passe les fils à l'ordinaire, en commençant par la première ligature du côté de l'ensouple, & finissant par la dernière du côté du battant, & reprenant ensuite la première sans reculer au remettage.

Le dessin à pointe, pour la façon du remettage, porte dans la fabrication le double dans la largeur de l'étoffe; & s'il est de même dans la hauteur, en revenant sur ses pas, lorsqu'on tire le bouton, c'est-à-dire, en reculant par le même chemin qu'on a fait en commençant, on fait également le double dans la hauteur de l'étoffe.

Si chaque chaîne est passée sur quarante lignes, & que les fils ne soient pas *lardés dans les remettages*, c'est-à-dire, que les deux chaînes ne soient pas passées ensemble, comme on vient de l'exprimer, il faut lire le dessin une fois sur les quarante cordes qui doivent faire la figure, & une fois de suite sur les quarante qui doivent faire le fond; lequel est réservé pour le second coup de navette, dont la trame doit être très-fine, afin que les deux chaînes soient liées; sans quoi, les fils qui ne seroient pas tirés, badineroient dessus & dessous l'étoffe.

Si, au contraire, les fils sont passés dans les ligatures, ainsi qu'il est démontré, pour lors quand le dessin est fait, il faut le translater, c'est-à-dire, que s'il est peint sur cinq dixaines, il faut le mettre sur dix, attendu qu'il faut toujours laisser la corde de fond entre celle qui se tire; c'est pourquoi il faut qu'il soit peint en deux couleurs, afin qu'on ne lise pas une corde d'une façon & une corde de l'autre, & que dans les endroits où il faut prendre quatre, cinq cordes, plus ou moins, celle qui fait le fond ne soit pas prise, quoiqu'elle se trouve entre-deux. Dans ce cas, on lit le dessin de suite.

Il suit de ce qui vient d'être démontré, que les ligatures font le même effet que le corps, avec cette différence, qu'au lieu de 800 arcades, il n'y en a point du tout; au lieu de 1600 aiguilles, il n'y en a que 160, c'est-à-dire, deux aiguilles chaque lisse; il n'y a ni carette, ni marche, ni calqueron.

La *Péruvienne* n'a ordinairement que trois couleurs; savoir, celle des deux chaînes & celle du premier coup de navette, le second devant être d'une trame très-fine, & pour ainsi dire imperceptible: on fait des Péruviennes à 40 portées doubles, à 40 portées simples, en observant qu'il faut toujours deux chaînes égales & de différentes couleurs.

La beauté de la Péruvienne est qu'elle n'a point d'envers; au moyen des deux chaînes, elle est aussi belle d'un côté que d'un autre, & c'est précisément ce qui la distingue de la Prussienne. Par exemple, si une chaîne est pourpre & bleu, ce qui fera une figure bleue d'un côté, fera de l'autre une figure pourpre, & c'est précisément ce qui en fait le mérite principal. La couleur dans un habit de femme est-elle passée d'un côté? Elle se tourne de l'autre; pour lors la robe paroît neuve: il en est de même pour les habits d'homme; c'est précisément cette singularité qui caractérise la Péruvienne.

La quantité d'étoffe qui se fabrique à Lyon, à la petite tire ou au bouton, est si considérable, que de dix mille métiers qui travaillent actuellement dans la fabrique, en étoffes façonnées, il y en a au moins la moitié dans ce genre. Il n'est point d'année qu'il ne paroisse quelque nouveauté dans ce genre d'étoffe, soit dans le mécanisme, soit dans le goût; c'est ce qui fait que l'étranger ne peut pas parvenir à l'imitation de la fabrique de Lyon: aussi-tôt qu'il s'est saisi d'un goût, incontinent il s'en trouve un autre.

Il est une cause à ajouter à celle-ci, plus puissante qu'elle sans doute, mais qui, malheureusement, porte dans son sein le germe de la destruction; c'est le besoin dévorant qu'un monde d'ouvriers ne sauroit satisfaire que par le travail forcé de seize à dix-huit heures du jour; que par le logement le plus exigu, le vêtement le plus pauvre, toutes choses qui, pour remplir d'or les mains de ceux qui emploient ces malheureux, ne mènent pas moins ceux-ci au tombeau par la voie de la langueur, plutôt que de prolonger leur vie, & d'y répandre des jouissances.

« On fait des taffetas à bandes ombrées & carelées, & avec des petits agrémens entre les bandes, sans qu'il soit besoin de tireuse, l'endroit dessus, & cela au moyen de six ou huit ligatures, qui sont disposées de façon que six ou huit marches, placées à gauche sur le côté du métier, en font l'embarras. L'ouvrier foulant la première marche à gauche avec le pied gauche de même, passe ses coups de navette en foulant les deux marches du taffetas, qui sont du côté droit aussi long-tems, ou passe autant de coups qu'il veut donner d'étendue à son cannelé & à son carrelé; tandis que tenant la marche du côté gauche foulée, cette même marche faisant lever les ligatures qui sont faites à jour, & en conformité de la largeur des bandes, ces mêmes ligatures demeurent levées pendant les coups de navette qu'il passe. Il faut observer qu'une marche à gauche suffiroit s'il n'avoit qu'un cannelé; il n'en faudroit que deux pour le carrelé, & lorsqu'il y en a davantage, elles ne sont destinées que pour quelques fleurons qui contiennent six, huit ou dix coups. On appelle *coup*, chaque partie où la marche de retour, qui est une de celles du pied gauche, demeure levée, tandis que l'ouvrier passera six ou huit coups de navette du côté droit. Le dessin est-il disposé pour le retour? L'ouvrier ayant achevé la quantité de marches à gauche, au lieu de recommencer par la première, revient sur ses pas: pour lors, le dessin étant sur huit marches en contient quinze, quoiqu'il y ait deux fois le mouvement de huit marches, parce que la première marche & la dernière n'étant foulées qu'une fois dans le course, tandis que chacune des autres l'est deux fois, ces

deux marches n'en doivent composer qu'une, ce qui est un peu difficile à comprendre. Par exemple, en supposant huit marches de retour, vous passez huit coups; quand vous avez passé la huitième marche, vous revenez sur vos pas par la septième jusqu'à la première, ce qui ne fait que sept coups pour finir le course, & huit pour le commencement, faisant en tout quinze coups. Il en est de même quant à la façon de passer les fils dans les ligatures pour les *Péruviennes*, dont le dessin est à pointe, & dont par conséquent le remettage doit être en zig-zag. Pour cette opération, si le dessin est disposé pour quarante ligatures complettes, il en faut quarante-une; savoir, trente-neuf de vingt mailles chacune, & deux de dix qui sont la première & la dernière; conséquemment la première & la dernière, ne contenant que dix mailles ou ligatures, n'en sauroient valoir qu'une. Veut-on remettre cinq lisses pour faire pointe de vingt mailles chacune? Il faudra que la première & la dernière lisses ne contiennent que dix mailles, & ces cinq lisses n'en composeront que quatre. Le premier fil étant passé sur la première lisse, le cinquième fil, après avoir passé les autres, se trouve sur la cinquième: or, en retournant sur ses pas, la quatrième lisse se trouve avoir deux fils, tandis que la cinquième n'en a qu'un, la troisième de même, la seconde également; la première en finissant s'en trouve deux; mais en revenant par contre au remettage, comme on a commencé, la seconde s'en trouve d'eux, la troisième de même, ainsi que la quatrième, tandis que la première par laquelle on a commencé n'en a qu'un; il est d'une nécessité indispensable de bien faire attention, dans cette façon de remettre les métiers, que la première & la dernière lisse ne contiennent non-seulement que la moitié des mailles des autres, mais encore que ces mailles soient placées à une distance juste, pour que les fils ne soient pas gênés.

» On éviteroit ces demi-lisses en passant deux fils sur la première & deux sur la dernière, afin que toutes les lisses fussent égales; mais chaque lisse ne contenant qu'un fil seul dans les étoffes où le remettage est tel, deux fils qui se trouveroient ensemble, marqueroient trop en comparaison des autres. Par exemple, dans la Péruvienne, chaque maille de la ligature contenant quatre fils doubles, si on passoit sur deux boucles ensemble, quatre fils à chacune, il se trouveroit 8 fils doubles ensemble; & si par la disposition du dessin, cette première ou dernière lisse se trouvoit faire une découpure dans l'étoffe, il arriveroit que cette découpure seroit le double plus large que celles qui se trouveroient faites par les autres lisses, ce qui seroit une défectuosité marquée, & qui gâteroit la forme du dessin.

» On peut faire la *Péruvienne* avec le corps sans ligatures; mais comme les dessins pour cette étoffe sont très-petits, la dépense pour monter ces étoffes est diminuée des trois quarts au moins, par la suppression des arcades, des aiguilles, & de seize cens maillions de verre.

» Le *carrelé* & le *cannelé* sont l'un & l'autre composés d'un nombre égal de portées de chaîne & de portées de poil. La chaîne est montée comme le gros-de-Tours, sur quatre lisses pour lever, quatre de rabat, & de même pour le poil. Pour faire le cannelé ordinaire par le poil, on passe trois coups à l'ordinaire, on broche pareillement sans toucher au poil: le quatrième coup on fait lever tout le poil, & baisser la moitié de la chaîne, en passant un coup de navette beaucoup plus fin que les trois premiers; le poil se trouve arrêté par ce moyen. Ce même poil qui a demeuré trois coups sans travailler, forme une longueur d'une ligne au moins dans le travers de l'étoffe, avant que d'être arrêté; & quand il l'est au quatrième coup, sa reprise forme le coup de *cannelé;* après quoi on recommence le course, & on continue.

» Lorsque la dorure & les nuances sont liées dans le *cannelé*, il se travaille comme le gros-de-Tours; & quand la dorure & les nuances sont liées par la découpure, comme dans les satins réduits, on supprime totalement le liage.

» On peut faire les *carrelés* à la marche & à la tire. Les *carrelés* à la tire n'ont besoin d'aucune lisse de poil, & sont les plus aisés, parce que le dessin indique & détermine la façon, ce qui n'est pas aussi commode avec la marche, qui ne peut varier le carrelé dans le fond, comme font le dessin & la tire.

» Pour faire un *carrelé* à la marche, il faut remettre, c'est-à-dire, passer le poil dans les lisses autrement que pour les autres. On passe huit, douze & même seize fils de poil sur une même lisse: par exemple, sur la première, autant sur la seconde, autant sur la troisième, & autant sur la quatrième.

» On passe trois coups en faisant lever deux lisses du poil en taffetas, c'est-à-dire, une prise & une laissée, tandis que les deux autres reposent, leur poil restant sans travailler. Au quatrième coup, on fait lever les lisses qui ont passé trois coups sans travailler, & on laisse reposer les deux autres pendant trois coups aussi, après quoi on les fait relever, ce qui forme le *carrelé*.

» La *moire* n'est encore qu'un gros-de-Tours, auquel on donne le nom de moire, lorsqu'il a passé sous la calandre. On dit *moirer une étoffe*.

» On fait des moires simples & des *moires doubles*, on en fait d'*unies*, de *satinées*, de *brochées* & *à bandes*.

» La figure que la calandre imprime sur la *moire*, n'est belle qu'autant que l'étoffe est garnie en chaîne, la trame n'y ayant aucune part, attendu que sa qualité étant naturellement plate, elle ne peut recevoir aucune impression par le poids de la calandre, & que l'organsin dont la chaîne est composée, étant rond par le tord & le retord qui lui a été donné dans sa préparation, la figure paroît

paroît imprimée sur la moire, n'étant autre chose que les fils de la chaîne qui sont applatis par le poids énorme de la calandre qui lui donne ce brillant ; ce même poids ne pourroit faire aucune impression sur une soie naturellement plate : d'ailleurs la trame étant *enterrée* dans la chaîne, elle ne sert qu'à faire le corps de l'étoffe, & devient très-inutile pour la figure.

» Les *moires* simples sont montées sur quatre lisses seulement : les fils sont passés dans les mailles ou boucles des lisses à col tors. Pour avoir une idée de la maille de cette lisse, imaginez un brin de fil plié en deux, il formera une boucle à son pli : imaginez un second brin de fil plié en deux, il formera à son pli une boucle : imaginez que les boucles des deux brins de fil soient prises l'une sur l'autre, ensorte que les deux bouts du premier brin de fil soient en-haut, & les deux bouts du second brin de fil soient en-bas ; il est évident que ces deux brins étant passés l'un sur l'autre, & s'embrassant par leurs boucles, si l'on tire l'un en-haut, il fera monter l'autre ; & si l'on tire celui-ci en-bas, il fera descendre le premier ; & que, s'il y a un fil de soie passé entre les boucles, ce fil embrassé en-dessus par la boucle du brin d'en-bas, & en-dessous par la boucle du brin d'en-haut, obéira à tous les mouvemens de ces brins de fil ou de leurs boucles. Tous les fils de moire ont été passés dessus & dessous la boucle de chaque maille de la lisse, afin que cette même lisse puisse faire lever & baisser alternativement le fil de la chaîne, & pour éviter quatre lisses de rabat qu'il faudroit de plus, si le fil étoit passé à l'ordinaire dans une maille seulement, attendu que dans cette étoffe, qui est la même que le gros-de-Tours, lorsque l'ouvrier foule la marche pour faire l'ouverture de la chaîne, quand il veut passer son coup de navette, il faut qu'il fasse baisser les deux lisses de rabat qui se rapportent aux deux lisses qui ne lèvent pas, afin que son ouverture soit nette, & qu'il ne se trouve pas de fil en l'air, c'est-à-dire, qui pourroient suivre ceux qui doivent lever, soit par une tenue ou union de fil qui lève avec celui qui ne lève pas, ce que le rabat empêche dans le gros-de-Tours à l'ordinaire ; & dans l'étoffe de cette espèce, le passage du fil à col tors qui se trouve dans la maille de la lisse qui baisse quand les deux autres lèvent. Aussi dans l'étoffe de cette espèce, il n'y a ni carette, ni calqueron, ni aileron : les lisses étant suspendues de deux en deux sur une poulie de chaque côté, de façon que pour faire l'ouverture de la chaîne, on fait simplement baisser une lisse, laquelle en baissant fait lever celle qui la joint, avec laquelle elle est suspendue, au moyen de la poulie sur laquelle la corde qui tient les deux lisses est passée ; par ce moyen il n'est besoin que de deux étrivières, au lieu de quatre qui seroient nécessaires s'il y avoit un rabat, afin de faire baisser les deux lisses qui forment le gros-de-Tours, & faire lever les deux autres ; de façon que les deux marches suffisent pour faire lever & baisser alternativement la moitié de la chaîne.

» La façon de prendre les lisses pour la fabrication de la *moire* unie, n'est pas seulement pour éviter les étrivières, les aîlerons, les calquerons, &c. ; elle concourt encore à la perfection de cette étoffe, qui est des plus délicates, sur-tout celle qui est unie, en ce que, lorsque l'ouvrier foule la marche, les deux lisses qui baissent faisant lever les deux autres lisses qui leur correspondent, il arrive que la moitié de la chaîne qui baisse, baissant autant que celle qui lève, l'extension de la chaîne se trouve égale dessous comme dessus, & fait que le grain du gros-de-Tours se trouve plus parfait que dans toutes les autres étoffes de fabrique, dans lesquelles les lisses que l'ouvrier fait lever pour faire l'ouverture de la chaîne, étant les seules qui soient fatiguées par l'effort de l'extension de la chaîne, il n'est pas possible que la soie qui lève ne souffre beaucoup par rapport à cette même extension, puisqu'elle en supporte tout le poids, & qu'au contraire, celle qui ne lève pas ne lâche un peu, ou ne soit moins tendue dans cet intervalle, ce qui occasionne nécessairement une imperfection qu'on ne sauroit éviter, qu'en procurant à la soie qui compose la chaîne, une égalité parfaite pendant le cours de la fabrication.

» Quoique les fils soient passés à col tors dans les *moires* de cette espèce, & qu'ils soient arrêtés dans la maille, néanmoins l'on en fabrique qui sont brochées.

» Comme le poids des deux marches tient les les lisses tendues, on en ajoute une troisième, laquelle au moyen d'une corde qui prend les quatre lisserons d'en-bas des quatre lisses, les soulève, lorsque l'on tire les lacs pour brocher les fleurs de la hauteur convenable, pour que la soie tirée puisse lever ; au moyen d'une invention aussi simple, les mailles n'étant plus tendues, on broche les fleurs, qui ne sont liées que par la corde, dans cette étoffe comme dans une autre.

» Les *moires* doubles unies, sont montées comme les moires simples, avec cette différence qu'elles ont plus de lisses, afin que les fils soient plus dégagés ; par exemple, une moire de 40 portées doubles, montée sur quatre lisses, fournit dix portées doubles sur chacun, ce qui fait 800 fils, conséquemment 800 mailles. Or, comme dans une moire double qui n'auroit que quatre lisses, chacune de ces lisses contiendroit 1600 mailles, lesquelles dans la largeur de onze vingt-quatrièmes, qui est celle des étoffes de fabrique, cette quantité de mailles par son volume gêneroit les fils de façon qu'il seroit très-difficile de les faire lever & baisser avec autant d'aisance que l'exige cette étoffe ; au lieu de quatre lisses, on en met ordinairement huit, & l'étoffe acquiert toute la perfection dont elle est susceptible.

» Les *moires* satinées sont montées différemment, il faut que les chaînes soient ourdies à fils simples : elles sont ordinairement de 100 portées ; les plus belles sont de 120 portées, ce qui fait 9600 fils. On les nomme *satinées*, parce qu'elles ont des fleurs qui forment un satin parfait de la couleur de la chaîne, & qu'elles se font à la tire ; on les monte à 12 lisses ; on ne pourroit pas en mettre moins, savoir, 8 lisses de satin où les fils sont passés simples, & 4 lisses pour le gros-de-Tours où ils sont passés doubles. Il faut que les deux fils des deux premières lisses de satin, soient passés dans la maille de la première lisse du gros-de-Tours ; les deux de la troisième & quatrième lisses, dans la maille de la seconde ; ceux de la cinquième & de la sixième, dans celle de la troisième, & enfin, ceux de la septième & de la huitième, dans celle de la quatrième.

» Les huit lisses de satin forment un rabat, de façon que les fils qui y sont passés, sont dessous la maille, pour que la lisse puisse les faire baisser. Les quatre lisses pour le gros-de-Tours ont les fils passés dessus la maille, pour qu'elles puissent les faire lever. Il faut huit marches pour fabriquer cette étoffe ; chaque marche fait lever deux lisses de gros-de-Tours à l'ordinaire, & baisser une lisse de rabat. L'armure des quatre lisses de gros-de-Tours est à l'ordinaire, une prise & une laissée alternativement ; celle du rabat, est une prise & deux laissées pour le premier coup, comme dans les satins ordinaires, c'est-à-dire, au premier coup de navette la première ; au second coup, la quatrième ; au troisième coup, la septième ; au quatrième coup, la seconde ; au cinquième coup, la cinquième ; au sixième coup, la huitième ; au septième coup, la troisième ; au huitième coup, la sixième : on entend par la première lisse, celle qui est du côté du corps, ainsi des autres.

» Lorsqu'on veut travailler l'étoffe, on fait tirer le lac qui doit faire le façonné en satin ; pour lors on fait lever la deuxième & la quatrième lisses du gros-de-Tours, & baisser la première lisse du rabat pour le premier coup ; & comme il faut passer deux coups de navette sur chaque lac tiré, au second coup on fait lever la première & la troisième lisses de gros-de-Tours, & baisser la quatrième lisse du rabat, suivant l'armure qui a été décrite ci-devant ; ce qui fait que la partie qui n'est pas tirée fait visiblement un gros-de-Tours, puisque les deux lisses qui lèvent, font lever la moitié de la chaîne, & que dans celle qui est tirée, le rabat n'en faisant baisser que la huitième partie, les sept restantes ne sauroient manquer de former un satin parfait dans la figure & dans tout ce qui est tiré.

» Une observation très-importante à faire, est que quoiqu'on puisse faire un beau satin par une prise & une laissée, même par les lisses suivies ; néanmoins la moire ne pourroit pas se faire satinée, si l'armure n'étoit pas d'une prise & deux laissées, comme il a été expliqué ci-devant, en voici la raison. On a dit que les huit lisses, sous la maille desquelles sont passés les fils simples de la chaîne, se rapportent parfaitement aux quarre lisses de gros-de-Tours ; si l'armure de ces huit lisses étoit différente, il arriveroit que ces mêmes lisses se trouveroient forcées une fois à chaque coup de navette, c'est-à-dire, l'un des deux coups pour le lac tiré, de faire baisser la moitié des fils qui se trouveroient levés par la lisse de gros-de-Tours, & par cette contrariété, arrêteroient le fil qui doit baisser au satin, de même que celui qui doit lever au gros-de-Tours, & empêcheroient la fabrication de l'étoffe ; au lieu que, suivant cette disposition, il est clair que la première lisse qui rabat, ne répondant qu'à la première lisse de gros-de-Tours qui ne lève point au premier coup, les fils ne sauroient se contrarier ; de même qu'au second, où l'on fait baisser la quatrième qui répond à la seconde du gros-de-Tours, qui pour lors demeure baissée, ainsi des autres pendant le course. On appelle *course* le mouvement suivi de huit marches pendant la fabrication ; on donne aussi le nom de *course* au nombre des fils ensemble que contient une maille de corps.

» Quoiqu'il n'y ait point de rabat, & qu'il ne puisse pas même en être mis dans la *moire* satinée pour arrêter les fils qui ne lèvent pas, & les empêcher de suivre ; néanmoins, comme ces mêmes fils sont passés séparément dans les huit lisses qui doivent être les premières du côté du corps, cette séparation empêche qu'ils ne se lient ou se joignent par quelques petits ou légers bouchons de soie, comme il arrive très-fréquemment, & fait que l'étoffe se fabrique toujours bien & avec netteté.

» Lorsque les *moires* satinées & brochées sont fabriquées l'endroit dessus, on ne fait lire que la corde qui fait le contour des fleurs, des feuilles & des fruits, ainsi que les découpures ; le lac étant tiré, on le broche à l'ordinaire.

» Pour fabriquer ces *moires* l'endroit dessous, ce qui est plus aisé que l'endroit dessus, il n'est besoin que de passer la chaîne sur les huit lisses qui, dans des lisses satinées, sont disposées pour le rabat, & dans celles-ci doivent être passées comme dans un satin ou dans la lustrine à poil, ou celle qui est sans poil, ainsi qu'il est expliqué à l'article des *lustrines*, & faire lire le fond ou tout ce qui doit être moire dans l'étoffe. En faisant tirer le fond, dont la moitié est rabattue par les lisses de rabat, on fera un parfait gros-de-Tours de tout ce qui sera tiré ; conséquemment, dans une moire, tout ce qui ne sera pas tiré, formera un satin qui pourra figurer dans l'étoffe, ou qui sera destiné pour être couvert du broché qui sera dessiné pour l'étoffe. Tout ce qu'on pourroit objecter, est que, s'il y a beaucoup de moire, la tire & le lac qui la formera sera pesant, mais on a des machines pour cette opération.

» Les *moires* à bandes, dont les unes font un très-beau satin, & les autres un parfait gros-de-Tours, sont montées différemment des premières,

& à-peu-près comme les satinées, quant aux lisses, avec cette différence, qu'encore que la quantité soit égale, les huit lisses qui forment le satin ne rabattent point, parce que les fils y sont passés pour être levés, ainsi que dans les autres satins; mais il faut douze lisses, comme dans les précédentes, par conséquent huit marches.

» Pour fabriquer ces *moires* à bandes, on fait ourdir la quantité de portées dont on veut que l'étoffe soit composée, partie d'une couleur à fils doubles pour faire le gros-de-Tours, & partie à fils simples pour faire le satin, en observant que le même nombre de fils soit égal dans chaque bande; c'est-à-dire, que si une bande est composée de dix portées doubles, qui valent autant que vingt portées simples, il faut que la bande de satin, si elle est composée d'une même largeur, contienne vingt portées simples; mais comme il faut que la bande de gros-de-Tours soit dominante, attendu le brillant du moirage, il faut que celle du satin, qui ordinairement est plus étroite, lui soit proportionnée pour la quantité de fils.

» La disposition de l'ourdissage de ces sortes de *moires* doit être de façon, que lorsque la moire est fabriquée, & qu'on la double pour la passer sous la calandre, il faut que les bandes qui forment le gros-de-Tours se trouvent précisément les unes contre les autres, lorsque la pièce est doublée pour la moirer, sans quoi les bandes qui se trouveroient de gros-de-Tours contre le satin, ne pourroient pas prendre le moirage, le satin ne prenant pas la moire, attendu qu'il ne forme aucun grain, étant uni & plat; le gros-de-Tours, au contraire, étant d'autant plus grainé qu'il est garni en chaîne, les deux grains, étant adossés & écrasés par le poids de la calandre, donnent le brillant que l'on apperçoit dans les belles moires; le satin, au contraire, se trouvant contre le satin, devient plus uni & plus brillant par la pression du poids de la même calandre.

» Les douze lisses pour passer les fils de la chaîne de cette étoffe doivent être à jour, c'est-à-dire, que les quatre lisses qui sont destinées pour former le gros-de-Tours, ne doivent avoir des mailles qu'autant qu'il en faut pour y passer les fils de la bande qui doit être moirée, & ne doivent point avoir de mailles dans les parties où les bandes de satin passeront; les lisses pour le satin doivent être de même, & n'avoir aucunes mailles dans les parties où les bandes de gros-de-Tours passeront. Les fils pour les gros-de-Tours doivent être passés à col tors, pour éviter quatre lisses de rabat; les lisses doivent être suspendues comme dans les moires brochées unies, ou celles qui sont simplement unies. On arme les lisses de satin comme on juge à propos, soit une prise ou deux laissées, soit une prise & une laissée, &c.

» Pour que cette étoffe soit belle, il faut que la trame approche beaucoup plus de la couleur du satin, que de celle de la bande du gros-de-Tours, parce que le beau satin doit être uni, & d'une seule couleur; au lieu que le gros-de-Tours, dont la trame est d'une couleur différente, que les fabricans nomment *gros-de-Tours changeant*, paroît d'une couleur transparente, laquelle étant moirée, augmente la beauté de cette étoffe. Par exemple, une moire, dont les bandes principales seroient marron-clair ou mordorée, & les bandes de satin aurore ou outre couleur jaune, comme souci, jonquille, &c. étant tramée d'une couleur aurore ou autre jaune, ne pourroit pas manquer d'être belle, attendu l'effet que produiroit la couleur jaune qui transpireroit au travers de la chaîne marron. L'usage est de donner aux moires à bandes le nom de la couleur de celles qui sont moirées, parce qu'elles doivent être les plus larges.

Ci-devant on a assez parlé des *satins ordinaires, pleins ou unis*; actuellement il n'est question que des *satins à fleurs ou façonnés*. Sous la dénomination de satins à fleurs, on comprend tous les satins courans en deux ou trois lacs, les satins brochés, les lustrines sans poil courantes ou brochées, les Persiennes courantes ou brochées, les damas liserés ou brochés; en un mot, toutes les étoffes dont la figure ou la soie qui la fait est arrêtée par un fil de la chaîne, auquel on donne le nom de *liage*.

» Pour l'intelligence de ce liage, il faut observer que toutes les étoffes à fleurs ordinaires de différentes couleurs, ont ces mêmes couleurs arrêtées par des fils qui, sur la fleur, forment une figure oblique, & auxquels on a donné le nom de *liage*, parce qu'effectivement ils lient la soie, ou la dorure qui fait figure, sur le fond de l'étoffe; de façon que si dans les parties de trois ou quatre doigts de largeur qui forment une feuille ou fleur dans l'étoffe, la dorure ou la soie qui composent cette partie n'étoit arrêtée par aucun fil, cette soie ou cette dorure boucleroit, sur-tout dans les brochés, comme on voit dans les envers des étoffes, boucler la soie ou la dorure dont elles sont composées, ce qui rendroit l'étoffe imparfaite.

» Il est donc nécessaire, pour la perfection de l'étoffe, qu'il y ait des fils qui soient destinés à arrêter les couleurs ou matières qui forment le dessin, c'est-à-dire, à les lier avec le fond.

» Les fils sont pris dans les *satins* à huit lisses, ou tous les sixièmes dans la chaîne, lorsque l'étoffe est toute soie, ou tous les dixièmes lorsqu'il y a de la dorure liée.

» Le liage ordinaire dans les *satins* à huit lisses, est composé de quatre lisses, sans pouvoir en mettre ni plus ni moins.

» Dans un *satin* où le sixième fil est pris, on donne le nom ou liage de 5 le 6, c'est-à-dire, cinq lissés & le 6ᵉ pris; dans celui où le 10ᵉ fil est pris, c'est un liage de 9 le 10, voilà les termes; c'est-à-dire, 9 lissés & le 10ᵉ pris.

» Pour passer un liage de 5 le 6, on passe les quatre lisses de liage, devant les huit de satin qui sont passées, & on prend le sixième fil pour le

passer sous la maille de la première lisse de liage: on prend ensuite les deux qui restent des huit lisses, & les quatre en recommençant, desquels le quatrième, qui se trouve sur la quatrième lisse, est passé sous la première maille de la seconde lisse de liage. La troisième lisse de liage prend le fil de la seconde lisse, c'est-à-dire, qu'on laisse des quatre fils qui restoient des huit lisses, le fil de la première; & on passe le second sous la troisième lisse. La quatrième lisse de liage prend son fil sur la huitième du *satin*, parce que la troisième prenant celui de la seconde, le cinquième fil doit être celui de la huitième, ainsi des autres, en recommençant par la première de liage & la sixième du *satin*.

» Le liage de 9 le 10 se prend de la même manière; on compte les huit fils des huit lisses; ensuite, recommençant par la première, on prend le fil de la seconde, de façon que le premier fil de liage, qui, dans celui de 5 le 6, se trouveroit sur la sixième lisse, se trouve sur la seconde dans celui de 9 le 10; le second se trouve sur la quatrième, c'est-à-dire, 6 qui restoient, & 4 de recommence; le troisième fil se trouve sur la sixième, & le quatrième sur la huitième & dernière lisse.

» On voit par cet arrangement un ordre & une entente qui ne doivent point être intervertis, sans quoi le fil qui par hazard seroit pris sur quelqu'autre lisse que celle indiquée, feroit faute dans la figure de l'étoffe. Suivant cette disposition, il est évident que dans un liage de 5 le 6, chaque lisse de liage qui fait baisser les fils quand la soie est levée, se trouve avoir vingt-quatre fils d'une maille à l'autre, ce qui fait un très-petit intervalle, attendu la quantité de fils dans une largeur de $\frac{11}{14}$ d'aune, dont les étoffes sont composées dans leurs largeurs; de même dans un liage de 9 le 10, la différence d'une maille à l'autre sur la même lisse doit être de 40 fils: cela est clair, parce que la différence de la première à la seconde, dans un liage de 5 le 6, est de 6 fils; de la première à la troisième, de 12 fils; de la première à la quatrième, de 18 fils; & enfin, de la première à l'autre première, de 24, ainsi des autres.

» Dans les *satins* façonnés, on distingue encore deux genres d'étoffes; savoir, les *satins* courans & les *satins* brochés.

» On donne le nom *de satins courans* aux étoffes dont la navette fait la figure: par exemple, dans un *satin* appellé *satin deux lacs*, on passe une navette d'une couleur sur la première marche, & une autre navette d'une couleur différente sur la seconde marche, observant de faire baisser la même ligne de liage sous chacune des deux premières marches; la seconde lisse de liage sous la troisième & la quatrième; la troisième lisse sous la cinquième & la sixième; la quatrième lisse sous la septième & la huitième.

à Il faut bien faire attention que les étoffes façonnées, soit courantes, soit brochées, ne reçoivent l'impression de la figure que par le mouvement du cordage qui fait lever la soie qui doit la faire, & que l'opération de la lisse de liage n'est autre chose que de faire baisser avec la lisse de liage une partie de la soie levée, ou les fils qui se trouvent sous la maille de cette lisse, pour arrêter la soie ou dorure qui se trouve passée sous la soie levée.

» Le *satin trois lacs* se fait comme celui à deux, en observant de passer une navette sur le pas de la première marche, & deux navettes successivement sur le pas de la seconde, ainsi des autres.

» On appelle *satin broché* une étoffe dont les navettes ne suffisent pas pour faire la figure du dessin, qui peut contenir cinq ou six couleurs différentes chaque coup. Par exemple, s'il y a de la dorure dans le dessin, elle n'est point passée avec la navette dans le genre d'étoffe, de même que l'excédent de la distribution des couleurs. Pour lors on a de petites navettes nommées *espolins*, qui contiennent toutes les couleurs qu'on veut insérer dans l'étoffe, & les espolins sont passés à différentes reprises, à fur & mesure que la soie est levée par le ministère de la tireuse pour faire cette opération. Dans ce cas, le *satin* qui ne contenoit que huit marches, respectivement aux huit lisses dont il est composé, en doit contenir douze, parce qu'il en faut quatre pour les quatre lisses de liage, c'est-à-dire une pour chaque lisse.

» Lorsqu'on a passé les deux ou trois navettes différentes sous les deux marches, ainsi qu'il a été dit ci-devant, on fait lever la soie pour passer les espolins, ce qui s'appelle *brocher;* pour lors, on fait baisser la première lisse de liage pour passer tous les espolins qui doivent être passés dans ce coup. On donne le nom de coup aux navettes passées & aux espolins; de façon que si l'étoffe a trois navettes passées, & trois différentes reprises pour brocher les espolins, on donnera le nom de *six lacs* à l'étoffe, ou *satin en six lacs*, parce qu'il a six lacs chaque coup. On fait baisser la seconde lisse de liage au troisième & quatrième coup de navette, sous la troisième & quatrième marche; ainsi des autres, jusqu'à la fin des huit lisses; après quoi on recommence.

Satin réduit.

» Le *satin réduit* est une étoffe brochée, ou courante, en deux ou trois lacs. Par le mot de broché, on entend toujours plusieurs lacs indépendamment de ceux qui sont passés. Cette étoffe est aujourd'hui des plus à la mode, parce qu'elle est plus belle que celle des *satins* ordinaires, & c'est la réduction qui en fait le mérite & le prix; il est nécessaire de l'expliquer.

» Toutes les étoffes ordinaires sont composées, dans le cordage, de 400 cordes de semples & de rame; chaque corde de rame tire deux arcades, & chaque arcade tire une maille de corps, de façon que le corps est composé de 800 mailles & maillons. Chaque maillon contient 8 fils par la boucle

dans les chaînes de 40 portées doubles, ou 80 portées simples, & 9 fils dans les ordinaires de 90 portées. La largeur de l'étoffe ordinaire est de 11-24e, ou demi-aune, moins deux pouces environ ; cette largeur contient donc 800 branches de 8 ou 9 fils chacune : pour que l'étoffe ordinaire soit frappée ou travaillée comme il faut, il est nécessaire qu'elle ait autant de coups de trame en travers, même plus, qu'elle n'en a en longueur; les deux ou trois coups de navettes, s'il y en a, n'étant comptés que pour un, de même que le broché. Selon cette disposition, il est visible que l'étoffe est un composé d'un carré parfait; parce que le papier réglé qui contient le dessin, doit avoir la largeur juste de l'étoffe, & que toute la figure qu'il contient est répétée deux fois dans l'étoffe; donc, le dessin ne portant en largeur que la moitié de l'étoffe, la hauteur ne doit porter, par la même raison, que la moitié, quoique le dessin soit entièrement répété; dans le cas où il auroit moins de coups en hauteur qu'en largeur, l'étoffe ne seroit pas assez frappée, & où il y en auroit infiniment plus, l'étoffe seroit trop frappée, & les fleurs seroient écrasées, tout comme dans le sens contraire elles seroient allongées. Supposons, par exemple, un dessin de 40 pouces de hauteur sur le papier règlé. Ce dessin fabriqué, & rendu en étoffes, doit être réduit à 20 pouces, parce que la feuille qui le répète en largeur, n'a que 20 pouces de large, & que l'étoffe, dans une pareille largeur, répète deux fois le dessin. Or, supposons présentement que pour faire ces 20 pouces de hauteur, il faille 800 coups, puisqu'il y a 800 branches dans la largeur; il est évident que s'il y en a moins, la figure ou le dessin allongera, & que s'il y en a plus, le même dessin sera écrasé : il faut donc que la hauteur soit conforme à la largeur. C'est de cette exacte précision que dépend toute la perfection du travail des étoffes façonnées, & sans cet assujettissement aussi nécessaire qu'utile, les ouvriers seroient les maîtres de tramer ou gros, ou fin, selon leur caprice, & plus souvent gros que fin, pour avancer l'ouvrage plus promptement.

» Le *satin réduit* est composé différemment : au lieu de 800 mailles dans la largeur de 20 pouces, il en contient 1600, plus ou moins ; fixons-le à 1600 branches ou mailles, quoiqu'il n'ait que 400 cordes de semple & de rame ; mais chaque corde de rame tire deux arcades, qui font lever quatre mailles de corps. Ainsi, le dessin qui contient en feuille 20 pouces de large, étant répété quatre fois, est réduit à cinq pouces dans la fabrication. On sent déjà que puisque la largeur contient 1600 mailles ou branches de soie, il faut que la hauteur contienne également 1600 coups pour faire le carré parfait. Conséquemment, qu'il faut tramer plus fin de moitié, & que l'ouvrage est plus long à faire. Cette réduction dans la hauteur, n'est pas le seul motif de la perfection de l'étoffe, il en est un autre. Chaque maille de corps, qui dans les étoffes ordinaires, contient 8 ou 9 fils, comme il a été dit ci-dessus, n'en contient dans celle-ci que quatre ou quatre & demi, c'est-à-dire, une de quatre & une de cinq alternativement. Cette médiocre quantité de fils dans chaque maille de corps, fait que la branche étant plus fine, toutes les découpures contenues dans le dessin, toutes les pointes de feuilles, fleurs, fruits ou ornemens qui sont découpés par plusieurs cordes, & qui se terminent par une, sont infiniment plus parfaits & plus délicats. Cette délicatesse influe dans la hauteur du dessin, comme dans sa largeur; elle influe encore sur le fond de l'étoffe, qui étant tramé plus fin, & répété plus souvent, forme un satin plus parfait. Voilà ce que c'est que les satins réduits; il seroit difficile de réduire un taffetas façonné, parce qu'étant tramé fin, il faudroit encore diminuer la trame, laquelle avec les deux croisures qui se trouvent par les deux jets de trame, ne pourroient pas encore se réduire ou être serrés comme il faut. On peut réduire le gros-de-Tours; mais dans ce cas, le fond étant mince, n'aura que la qualité de taffetas.

» On ne réduit point les étoffes en dorure, parce que, outre qu'elles prendroient le double de dorure, cette même dorure seroit trop pressée ou écrasée. On fait cependant à Lyon des fonds or, réduits en 600 cordes de semple & de rame, & 600 arcades; mais ils n'ont que 1200 mailles de corps ou maillons, & on n'a pas pu porter plus loin les étoffes en dorures.

» Les *satins réduits* sont montés à 8 lisses à l'ordinaire; ils n'ont point de liage; le dessin, outre sa réduction, étant disposé de façon que les parties de soie n'ont pas plus de deux à trois lignes de large en étoffe; la soie d'ailleurs, qui n'est pas liée, ayant plus de brillant que celle qui l'est, & la quantité des brins qui entrent dans le broché & dans la trame, étant plus fine de moitié que dans l'étoffe ordinaire.

» Le *satin des Indes* ou *satin de la Chine*, est une étoffe de soie assez semblable aux satins qui se fabriquent en Europe : il y en a de pleins, blancs, ou de couleur; il y en a à fleurs d'or ou de soie, à carreaux, de damassés, de rayés ou de brochés. On les estime particulièrement, parce qu'ils se blanchissent & se repassent aisément, sans presque rien perdre de leur lustre, & sans que l'or en soit ni plus applati, ni moins brillant; ils n'ont pourtant, ni l'éclat, ni la bonté de ceux de France & d'Angleterre. Il y en a des pièces de quatre aunes & demie, de sept, de huit, & de douze de longueur, sur trois huitièmes, cinq sixièmes & cinq huitièmes de largeur.

» Le *satin de Bruges* ou *satin caffard*, est un *satin* dont la première fabrique s'est faite à Bruges; la chaîne est de soie, & la trame de fil.

» La *lustrine* se distingue en *lustrine à poil*, *lustrine* sans poil, *lustrine* courante & *lustrine* rebordée ou liserée & brochée.

» La *lustrine sans poil*, se fabrique à douze lisses,

huit de satin, quatre de liage, & quatre de rabat. *Voyez* les articles *Lisses* & *Satin*.

» On entend par le *rabat*, quatre lisses, dont les fils sont passés sous la maille, comme un liage, avec cette différence, qu'à la première & à la seconde lisses, les fils sont passés sous la première lisse de rabat, & qu'à la troisième & quatrième, ils sont passés sous la seconde lisse de rabat; à la cinquième & sixième, sous la troisième; & à la septième & huitième, sous la quatrième; de manière que les quatre lisses contiennent tous les fils de huit lisses de satin.

» Par cette distribution, on se propose d'exécuter sur cette étoffe une figure qui imite exactement le gros-de-Tours. Pour cet effet, la soie qui est tirée aux deux coups de navette de la première & seconde marches, est abaissée moitié nette par deux lisses de rabat qu'on a soin de faire baisser sur chacun des deux coups qui sont passés sous la première & seconde marches, où il n'y a plus de liage par rapport au rabat, observant de faire baisser les mêmes lisses sous la première & seconde marches, qui sont la première & la troisième du rabat: sous la troisième & quatrième marches, la seconde & la quatrième du rabat: sous la cinquième & sixième, la première & la troisième; enfin sous la septième & la huitième, la seconde & quatrième, en se servant d'une seule navette pour aller & venir chaque coup, & la trame de la couleur de la chaîne.

» Si la *lustrine est courante*, à une seule navette, il ne faut que huit marches; si c'est à deux navettes qui fassent figures, comme aux satins en fin, il en faut douze; & si elle est brochée & à deux navettes, il en faut seize & pas plus.

» Il faut observer, à l'égard du rabat, que si l'on faisoit baisser aux deux premiers coups de navette la première & la seconde lisses de rabat, on feroit baisser quatre fils de suite, ce qui seroit défectueux dans la figure lustrinée, par le vide de ces quatre fils baissés: au lieu qu'en faisant baisser la première & la troisième, il ne peut baisser que deux fils en une seule place & deux levées par la tire, & qu'un fil double ou deux fils ensemble, comme les fils passés sous le rabat, levant & baissant alternativement, forment le grain de gros-de-Tours.

» On donne le nom de *liseré* à une étoffe dont une navette fait une figure dans le fond, avec la soie arrêtée par le liage, & lorsque cette figure est grande & forme un ornement ou feuillage; mais lorsque la figure ne compose qu'une espèce de trait qui evironne des figures plus grandes, ou une tige dont les feuilles sont différentes, alors on dit qu'elle est rebordée.

» La *lustrine à poil*, est la plus belle & la plus délicate de toutes les étoffes riches. Elle est ordinairement composée de quatre-vingt-dix portées de chaîne, & de quinze de poil, de la couleur de la dorure. Les poils dont on parlera dans les étoffes riches, ne servent qu'à lier la dorure, & l'accompagnage: on donne le nom d'*accompagnage* à trois ou quatre brins de la plus belle trame, qui sont passés sous les mêmes lacs de la dorure qui domine dans l'étoffe. Cet *accompagnage* est arrêté par deux lisses de poil, qui doivent baisser quand les lacs de dorure sont tirés des deux lisses qui baissent l'accompagnage; on doit avoir soin de choisir celle qui doit lier la dorure, quand le coup est passé, & celle qui doit la lier le coup suivant: les lisses qui contiennent le poil dans les étoffes riches, doivent être toutes à grand coulisse, c'est-à-dire, à mailles doubles, une pour faire lever le fil, & l'autre pour le faire baisser. Le coulissé aura deux pouces & demi de longueur & plus, afin que le fil ne soit point arrêté par la tire. Enfin, les lisses doivent être attachées de manière à faire successivement l'opération des lisses de fond & des lisses de rabat.

» La chaîne de cette étoffe est distribuée comme celle de la *lustrine* sans poil, sur huit lisses de satin & quatre de rabat, & le poil sur quatre lisses à grand coulisse, qui servent de liage à la dorure & à la soie; c'est pourquoi il doit être de la couleur de la dorure.

» L'armure de la *lustrine* pour la chaîne, est semblable à celle de la *lustrine* sans poil, pour les huit lisses de satin; à l'égard du rabat, il ne baisse que pour le premier coup de *lustrine;* le second coup de navette est la rebordure, & le troisième coup, qui est celui d'accompagnage, lève une lisse de satin, qui est la deuxième pour le premier coup. Pour le poil, la première marche lève les trois lisses, & laisse celle qui doit lier la dorure; la seconde pour la rebordure, ne lève que deux lisses de poil, & baisse celle qui doit lier la soie & la dorure, afin que ce coup soit lié, elle laisse celle qui doit baisser le coup suivant à l'accompagnage, pour ne la pas contrarier, & ainsi des autres.

» Le *lustriné* se fait à deux chaînes de la même couleur & du même nombre de portées. L'une sert à faire le corps de l'étoffe en gros-de-Tours, par le moyen du remettage & de l'armure, l'autre fait le fond façonné à la tire, & n'est point passée dans le remisse; on en fait en dorure comme en soie.

» Le *double fond* est une étoffe composée de 90 portées de chaîne, sur huit lisses à l'ordinaire, & de 45 portées de poil, pour exécuter une figure sur le fond, de manière qu'à chaque deux fils de chaîne, il y en a un de poil.

» Le poil est monté sur quatre lisses de poil pour lever, & sur quatre lisses de poil pour rabattre.

» On fait des *doubles fonds* courants, liserés & brochés. On observe pour l'armure, le même ordre, que dans les lustrines de pareille espèce, courante, liserée ou brochée.

» On distingue le *damas* en *damas* ordinaire pour robes, en *damas* pour meubles, en *damas* liseré, & en *damas* broché.

» Tous les *damas*, en général, sont montés sur cinq lisses de satin, & cinq de rabat, auxquels il

en faut ajoûter cinq de liage, quand ils sont liserés ou brochés.

» Les armures des satins à cinq lisses, sont une prise & deux laissées, comme dans les satins à huit lisses. *Voyez* l'article *Satin*. Il ne s'agit ici que du rabat.

» Les cinq lisses de rabat contiennent la même quantité de mailles que les cinq lisses de satin; de manière que chaque fil de chaîne, passé sur une lisse de satin, est passé sous une de rabat, afin de baisser après que la tireuse a fait lever la soie.

» La distribution des fils doit être telle, que celui qui passe sur la première lisse du fond, passe aussi sur la première lisse du rabat, & ainsi des autres.

» Le *damas* n'a point d'envers, si ce n'est le côté qui représente le dessin, ce qui fait damas d'un côté, fait satin de l'autre, & réciproquement. Quand il arrive que la figure du *damas* est trop pesante, pour lors, on tire le fond qu'on fait *tire* pour cela, & le damas se trouve dessus; & quand on a lié la figure, le *damas* se trouve dessous: d'où l'on voit que l'on n'a, de quelque côté qu'on envisage le *damas*, que satin & *damas*; mais qu'en travaillant, on a dessus ou dessous le satin ou le *damas* à discrétion.

» Il n'est pas possible que le rabat du *damas* soit armé autrement que nous venons de le montrer; parce que dans le cas où on voudroit en varier l'armure, il arriveroit que la lisse du rabat feroit précisément celle qui répondroit à la lisse de satin, & qui par conséquent feroit baisser les mêmes fils que la lisse du satin leveroit, ce qui ne produiroit rien, l'une des lisses détruisant ce que l'autre lisse feroit. On voit que l'armure du rabat est précisément celle de satin, c'est-à-dire, une prise & deux laissées.

» Quant au liage, il n'est pas nécessaire de suivre un autre ordre en le passant, que de cinq & de six: & comme il faut deux coups de navette ou deux marches pour une de liage, & qu'il faut deux courses de satin pour une course de liage, il faut nécessairement commencer à faire baisser la lisse du milieu ou la troisième, ensuite la quatrième, puis la cinquième, la première, & finir par la seconde, sans quoi il arriveroit au fil qui auroit levé au coup de navette, d'être contraint de baisser, ce qui occasionneroit un défaut dans l'étoffe.

» Le *damas liseré* ou rebordé & broché, est composé de quinze marches, cinq pour les lisses de satin, cinq pour le liseré, & cinq pour le liage. Dans ces étoffes, les marches du liseré doivent être plus courtes, d'un demi-pied au moins, que celles du satin; parce que l'ouvrier étant obligé de faire baisser successivement deux marches de satin pour une de liseré, & chacune des marches du liseré suivant une marche du satin, si elles étoient de même longueur, l'ouvrier auroit trop d'embarras de sauter la lisse du liseré, pour prendre la seconde du satin; au lieu que celle du liseré étant plus courte, il va de suite de l'une à l'autre; & quand il veut passer son coup de liseré, pour lors il prend la marche plus courte avec la pointe du pied seulement, & passe ensuite son coup de navette.

Si les satins sont sur fil, ils se font comme les autres, & se trament seulement de fil au lieu de soie. Il est des damas dont la trame est ou poil, ou fleuret, ou fil, ou laine, ou coton.

Le *damas de la Chine*, ou *des Indes*, conserve sa beauté après le dégraissage; les nôtres perdent la leur.

Le *damas d'Abbeville* se travaille comme le *damas* de soie, qui a fond & fleurs; mais la chaîne est de fil, & la trame de coton.

Le *damas de Caux* ne diffère de celui d'Abbeville, qu'en ce que celui-ci, à grands dessins, est fait à la tire; au lieu que l'autre, à petits dessins, est fait à la marche.

Florentines à sonnettes.

» La Florentine est une étoffe de soie qui se travaille au bouton, pour que l'ouvrier aille plus vîte: cette façon de lire le dessin épargne une quantité de fils assez considérable; mais celle de la sonnette, non-seulement épargne plus de fils ou cordes de tirage que la première, mais encore elle soulage grandement la tireuse par sa singularité.

» Les dessins de Florentine sont à grandes tiges & à grandes fleurs: les uns en un lac, & les plus beaux en deux; ils portent ordinairement 40 à 50 dixaines, ce qui fait 400 boutons pour les premiers, & 500 pour les seconds en un lac ou une navette seule. Ceux qui sont en deux lacs ou à deux navettes portent le double. Il est des dessins de cette espèce qui portent jusqu'à 14 ou 1500 boutons, suivant la longueur du dessin. Ces étoffes sont presque toutes montées en 400 cordes de semple & de rame. Chaque corde de rame fait lever trois mailles de corps, ce qui fait 1200 mailles & trois répétitions. Ce qui vaut autant pour la réduction ordinaire, que les étoffes très-riches qui sont montées en 600 cordes à l'ordinaire, avec une arcade chaque corde; au lieu que dans celui-ci, chaque corde tire une arcade & demie dans l'étoffe riche; les dessins sont sur des papiers de 10 en 10, & dans celle-ci ils sont sur des 8 en 10, parce qu'elle est toute soie, & que dans l'autre la dorure empêcheroit de serrer l'étoffe.

» Lorsqu'il est question de lire le dessin, on examine dans les tiges, les feuilles & les fleurs, la quantité de cordes qui doivent être prises pour aller à une certaine hauteur, sans qu'il y ait de changement, comme, par exemple, à une dixaine ou deux de hauteur qui seront tirées sans discontinuer: on en fait un lac qui est placé à la droite de la tireuse, & on continue de lire les petites parties jusqu'à la hauteur où la disposition du dessin oblige de changer ce premier lac pour en lire un second, & ainsi des autres, jusqu'à la fin du dessin. Quand l'étoffe est prête à être travaillée, la tireuse tire ce

premier lac, & arrête le bouton tiré entre deux chevilles placées à sa droite ; dans lesquelles chevilles, qui n'ont de distance de l'une à l'autre, qu'autant qu'il en faut pour y placer la corde qui est arrêtée par le bouton qui est au-dessous, ce lac se trouvant tiré pendant le tems que les autres lacs qui sont légers se tirent, & que l'étoffe se fabrique jusqu'à la dixaine, ou ligne transversale du dessin où il faut changer ce premier lac, qui ordinairement est le plus pesant. Lorsque le moment du changement arrive, le dernier lac tire une sonnette qui avertit du changement : pour lors, la tireuse sort le lac arrêté entre les deux chevilles, & en place un autre pour continuer son travail.

» Comme ces gros lacs sont placés en une seule ligne à la droite des autres boutons, il faut que les chevilles soient placées de façon que chaque bouton soit perpendiculaire aux deux chevilles dans lesquelles il doit être arrêté, sans quoi la tire seroit gênée : c'est pour cela que la planche des chevilles, qui est de quatre pouces de largeur, doit être d'une longueur égale au rang des boutons qui contiennent le gros lac ; cette planche est arrêtée solidement à une pièce de bois de la hauteur de l'étai du métier, où elle forme une espèce de croix, & à une distance du bouton égale à la longueur déterminée qu'il doit avoir pour tenir la soie levée à la hauteur nécessaire pour que la navette puisse passer.

» Il est aisé de comprendre que cette façon de lire le dessin soulage beaucoup la tireuse, puisque dans un dessin de 50 dixaines, loin de tirer le gros lac 500 fois, elle ne le tire au plus que 50, même 25 ou 30, suivant la hauteur des cordes arrêtées ; & encore tire-t-elle ce lac seul pour le mettre entre les deux chevilles, le surplus qui n'est pas arrêté, étant les plus petites parties à tirer qui ne sauroient la fatiguer.

» Il y a encore une observation très-importante à faire sur cette façon de disposer le métier.

C'est une règle, que chaque lac ou bouton doit contenir autant de cordes de tirage qu'il y a de cordes de rame à tirer. Or, si le gros lac contient 100 ou 200 cordes plus ou moins, le bouton en doit tirer autant pour une fois seulement ; s'il est poussé jusqu'à une dixaine, on épargne sur 100 cordes du lac 900 cordes de moins chaque dixaine, & sur 200 cordes 1800, de trois quarts & plus de longueur chacune ; ce qui, outre cette épargne qui est considérable, dégage par cette diminution de cordes, le travail qui seroit beaucoup plus gêné, si le métier contenoit ce millier nombreux de cordages qui est diminué par ce retranchement industrieux.

» Les Florentines sont montées à huit lisses pour le satin, & autant pour le rabat, ce qui fait seize lisses égales en tout. Les chaînes sont depuis soixante jusqu'à soixante-quinze portées ; les lisses de satin sont armées à l'ordinaire, savoir, un prise & deux laissés ; celles de rabat baissent de suite, de façon que ce qui fait figure de Florentine à l'endroit de l'étoffe, fait satin à l'envers ; & ce qui fait satin à l'endroit, fait Florentine à celui qui lui est opposé.

» On ne se sert point de carrette ordinaire pour faire lever les lisses de la Florentine ; & au moyen de celle qui est en usage, on épargne une étrivière chaque marche où il en faut une pour lever la lisse de satin, & une pour faire baisser la lisse de rabat. Une étrivière seule fait tout le mouvement, au moyen d'une carrette fort élevée dont les alerons sont fixés horisontalement, auxquels on attache d'un côté la lisse qui doit baisser, & de l'autre celle qui doit lever, de façon qu'une seule étrivière attachée à la lisse de rabat faisant baisser la lisse d'un côté de même que l'aleron, lorsque l'ouvrier foule la marche, le fait lever d'un côté opposé, & par conséquent la lisse qui lui est attachée. Par exemple, au premier aleron, d'un côté, est attachée la première lisse de satin du côté du corps ; & de l'autre, la première lisse de rabat du côté du battant ; au deuxième, la quatrième de satin & la troisième de rabat ; au troisième, la septième lisse de satin, & la troisième de rabat ; au quatrième, la deuxième lisse de satin, & la quatrième de rabat ; au cinquième, la cinquième de satin, & la cinquième de rabat ; au sixième, la huitième de satin, & la sixième de rabat ; au septième, la troisième lisse de satin, & la septième de rabat ; au huitième enfin, la sixième lisse de satin, & la huitième de rabat.

» L'usage est de commencer par la deuxième lisse de satin & celles de rabat comme elles sont marquées, en suivant le satin à l'ordinaire, pour éviter la contrariété qui se trouveroit entre la huitième lisse de rabat & la première de satin.

» Il est bon d'observer encore que les carrettes dans les Florentines ne sont pas placées au travers des estases, comme dans les autres métiers. On les attache au plancher & en long, c'est-à-dire, parallélement aux deux estases ; ensorte qu'en suivant l'ancienne méthode, il faudroit à la carrette trente alerons, tandis qu'il ne lui en faut ici que huit ; il faudroit huit carquerons, au lieu qu'ici il n'y en a point ; il faudroit seize étrivières pour les huit marches, tandis qu'on n'en emploie que huit.

Après ce qui a été dit précédemment, & ce qu'on vient de voir de l'usage du *bouton* substitué en tout ou en partie à la tire, il est tems d'expliquer celle-ci, soit la petite, soit la grande ; & comme l'usage de l'une & de l'autre suppose la lecture faite des dessins qu'on exécute par leur moyen, nous traiterons du papier réglé, après avoir parlé de la *petite tire*, & nous donnerons la manière de lire les dessins, en les montrant sur la *grande tire*, qui se trouvera expliquée en même tems.

SECTION VII.

De la petite tire, du papier réglé, des dessins pour étoffes, de la lecture des dessins; des dessins répétés, du semple & contre-semple, des étoffes riches en 800, & du grand riche.

§. PREMIER.

De la petite tire.

» LA *petite tire* a été imaginée pour avancer davantage l'étoffe : on ne s'en sert ordinairement que pour les droguets destinés à habiller les hommes; & les dessins pour cette mécanique ne peuvent pas être longs : huit ou dix dixaines sont suffisantes pour ce genre de travail. Il est vrai qu'on en a fait qui alloient jusqu'à vingt dixaines ; mais dans ce cas, les semples étoient aussi aisés que le bouton, qui est le nom donné à la façon de travailler.

» Le rame, les arcades & le corps, sont attachés pour la *petite tire*, comme dans les autres métiers : la différence qu'il y a, c'est que le nombre n'en est pas si considérable, & qu'on ne passe pas cinquante cordes; il s'en est fait cependant qui alloient à deux cents cordes; mais dans ce cas, le semple est aussi bon ; ce qui fait qu'il faut autant d'arcades qu'on veut mettre de mailles de corps; à deux mailles pour une arcade, la déduction en est considérable, puisqu'elle a été portée jusqu'à 3200 mailles; mais les plus ordinaires sont de 1600 & 2400. On comprend de-là, par ce qui a été dit des satins réduits, combien cette étoffe est délicate & belle quand elle est travaillée comme il faut.

» On lit les dessins pour la *petite tire* sur un chassis, au haut duquel, & dans une petite tringle de bois ou de fer, on enfile autant de bouts de ficelle un peu ronde, qu'il y a de cordes au rame, ou de cordes indiquées au dessin. Chacune de ces ficelles doit avoir près d'un pied de longueur : on enverge les ficelles, de façon qu'une boucle sur la tringle ne se trouve pas avant l'autre, mais de suite, & conforme à l'envergeure : on attache au bout de chaque ficelle autant de cordes fines, comme celles de semple, & bouclées comme les arcades, qu'il y a de cordes à tirer à chaque lac. On lit le dessin à l'ordinaire, & on prend autant de cordes fines entre ses doigts, qu'il y a de cordes à tirer sur la ligne transversale ou horisontale du dessin : cette ligne finie, on noue ensemble toutes les cordes qui ont été prises, & on en commence une autre, en continuant jusqu'à ce que le dessin soit lu. La différence de la *petite tire* d'avec la grande, est que dans cette dernière le lac seul arrête, au moyen de l'embarbe, toutes les cordes de semple que la tireuse doit tirer, sans que pour cela il soit besoin de plus de cordes de semple; au lieu que dans la *petite tire*, il n'y a point de lac; mais autant de cordes de semple, telles que nous les avons indiquées, qu'il y a de cordes à tirer au dessin.

» Lorsque le dessin est lu, on le détache du chassis, les cordes étant toujours enfilées dans la tringle : on passe, si on veut, une envergeure, en place des deux baguettes qui tenoient les ficelles rondes envergées : on détache les parties de cordes attachées à la ficelle ronde, & chacune de ces parties est attachée de suite à une corde double qui est gancée : on donne le nom de *collet* ou *tirant* à cette corde double, à la corde de rame, ayant soin de faire passer chacune des cordes gancées dans un petit trou qui est fait à une planche percée, dont la quantité est égale à celle des cordes gancées, & distribuée de façon, que chaque trou soit placé perpendiculairement à la corde ou à la gance qui tient la corde de rame : on égalise bien les cordes gancées, dont le nœud, avec la partie des cordes qui y sont attachées, est arrêté au petit trou de la planche, & empêche la corde de rame de monter plus haut que la mesure que l'attacheur aura fixée. Lorsque toutes ces cordes gancées sont arrêtées & ajustées, on prend séparément & de suite, toutes les parties de cordes qui ont été nouées par le bas à mesure qu'on lisoit le dessin, & on attache chaque partie à une corde un peu grosse & forte, laquelle étant doublée & passée dans une grande planche, après l'avoir été précédemment dans un bouton fait exprès, où la retiennent les deux extrémités nouées ensemble, & dans la boucle qui se trouve par la doublure de la corde, dont la longueur est de 15 à 16 pouces plus ou moins : on y passe la quantité de cordes qui ont été lues & choisies pour composer le lac, & on les arrête fermes pour qu'elles soient fixées & ne glissent pas; quelques ouvriers les entrelacent avec la corde doublée, de façon qu'elles ne peuvent pas glisser. Il faut observer que la grande planche d'en-bas doit avoir autant de trous que la planche du haut, qu'elle doit être infiniment plus grande, & les trous de même, tant parce que la corde double est plus grosse que la corde gancée, que parce qu'il faut que le bouton soit rangé & de suite, ayant soin, quand on les attache, ou qu'on attache les cordes doubles aux cordes fines de semple, de suivre le même ordre qui a été observé en attachant les cordes gancées, & que ces dernières soient relatives avec les grosses, & rangées de même.

» La différence de la grande & de la *petite tire*

étant démontrée, quant au montage du métier, il s'agit de faire voir quelle est son utilité. Pour travailler une étoffe à la grande *tire*, soit courante, soit brochée, il faut que la tireuse perde un tems pour choisir ou trier la gavassine qui tient le lac; il faut prendre ce lac dans les fils duquel, ou entrelacemens, sont contenues les cordes qui doivent être tirées. Second tems : il faut enfin prendre ces cordes & les tirer. Troisième tems ; pour un lac seul, qui est peu de chose, dans une étoffe brochée, parce que tandis que l'ouvrier broche ou passe les espolins du lac tiré, la tireuse choisit sa gavassine & son lac, ce qui empêche le retardement de l'ouvrage; mais la chose devient différente dans une étoffe courante, où il faut aller vîte, & ne faire, ni ne perdre de tems. On lit encore les dessins à la réduction ; mais cette méthode, outre qu'elle est un peu plus pénible, ne sert qu'à épargner les cordes des lacs, & ne fait pas mieux, ni plus mal.

» Le bouton supplée à ce défaut de deux façons : 1°. la tire va plus vîte, & il n'y a aucun tems à faire; 2°. l'ouvrier placé sous la grande planche, tirant son premier bouton de la main droite, choisit le second de la gauche; & sitôt qu'il laisse aller le premier, il tire le second, ainsi des autres : ce qui fait qu'avec le bouton, on peut faire le double de l'ouvrage qu'on feroit avec le semple; l'usage des boutons n'étant destiné que pour les étoffes courantes.

§. I I.

Du papier réglé, & de la manière de lire les dessins.

Le *papier réglé* sur lequel les dessinateurs représentent des figures à lire & exécuter, est imprimé à la planche gravée, & représente un très-grand nombre de petits carrés parfaits, formés par des lignes parallèles horisontales, & d'autres qui leur sont perpendiculaires. De dix en dix de ces lignes, tant sur la longueur que sur la largeur, on en trace une plus forte; & le papier ainsi réglé est connu sous le nom de *papier de dix en dix*. Chacun des carrés tracés par les fortes raies, contient donc cent petits carrés formés par les lignes plus fines que renferment les premiers. Le papier dont se servent les gaziers, tracé de huit sur dix lignes, est appelé de *huit en dix ;* on en fait de huit & de dix sur douze, & même au-delà; on les nomme en conséquence.

Lorsqu'on trace une figure quelconque sur ce papier, on colore entièrement tous les petits carrés qu'elle atteint, & qui exprimeront la figure du dessin; les points qui restent blancs, marquent le découpé de ces figures, & expriment le fond. En soierie, on appelle *patron* le dessin réhaussé de couleurs qui sert à monter le métier, & à représenter sur l'ouvrage les différentes figures dont on veut l'embellir. En passementerie, rubans & galons, on entend par le mot *patron*, tout ce qui représente les dessins des ouvrages exécutés sur le papier réglé, & le dessin qui le fait voir au naturel, & celui qui est translaté & rendu propre à être monté sur le métier. Le dessin qui n'offre que le trait, le contour de toutes les parties de l'objet, est appelé *représentatif;* celui qui par l'arrangement méthodique des points qui le composent, le rendent propre a être exécuté sur le métier, est plus proprement le patron, & se nomme *démonstratif*.

Lire un dessin, c'est l'incorporer dans les cordes du métier, de manière qu'elles le comprennent en entier, & qu'elles concourent par parties, réciproquement & en commun, à sa parfaite exécution.

» Pour lire un dessin dans la règle, on enverge le semple, observant de commencer l'envergeure par la corde qui tire la dernière arcade, & la dernière maille de corps. Quand le semple est envergé, on passe deux baguettes un peu fortes dans les deux envergeures, & on les attache ferme sur un chassis fait avec des marches, qui est tourné de côté, afin que la place ordinaire des semples soit libre, pour avoir la liberté de faire des lacs pendant qu'on lira le dessin.

» On range ensuite les dixaines dans les coches de l'escalette, dont les grands carreaux du papier, au nombre de cinquante, contiennent chacun huit lignes perpendiculaires qui sont autant de cordes. Si le dessin contient six couleurs, l'étoffe sera de six lacs. Pour commencer à lire, la liseuse choisit autant d'*embarbes* qu'elle range dans ses doigts, qu'il y a de lacs ou de couleurs; chaque embarbe est destinée pour la même couleur pendant tout le lisage du dessin, & on doit toujours commencer par le même, suivre, & finir également.

» Le papier réglé ayant autant de lignes transversales ou horisontales qu'il y en a de perpendiculaires, la liseuse suit la première ligne, & chaque couleur qui se trouve sur cette ligne, est prise par l'embarbe qui lui est destinée, c'est-à-dire, que si une couleur occupe sur la ligne transversale sept, huit, dix cordes perpendiculaires, la liseuse doit retenir autant de cordes du semple, observant de bien prendre sur les mêmes dixaines & les mêmes cordes pendant la traversée du lisage. Quand elle a fini une ligne, elle en recommence une autre de même ; & quand elle est arrivée à la fin du premier carreau, qui porte dix, onze ou douze lignes transversales, elle noue ensemble tous les embarbes, auxquelles elle donne le nom de *dixaine*, & en recommence une autre jusqu'à ce que le dessin soit fini.

» Il faut observer que, quoiqu'il y ait plusieurs lacs sur une même ligne, tous les lacs ensemble ne composent qu'un coup; de façon que si le dessin contient six lacs chaque ligne, & que le carreau ait douze lignes transversales, il se trouve soixante-douze lacs, qui néanmoins ne composent que douze coups.

§. III.

Des dessins répétés, & de la lecture de ces dessins.

» Tous les dessins qui se travaillent aujourd'hui, soit dans l'étoffe riche, soit dans celle qui n'est brochée qu'en *soie*, ne portent que 40 à 50 dixaines; ce qui les rend très-courts dans la réduction de l'étoffe. Les fabricans néanmoins ont trouvé le moyen de faire paroître le dessin plus long, en faisant lire le dessin deux fois, & faisant porter à droite ce qui est à gauche, ou à gauche ce qui est à droite; la façon de faire le dessin pour les étoffes de ce genre, de même que pour le lire, est différente des autres. Dans ces dernières, il faut que le dessinateur s'attache seulement à faire ensorte que son dessin finisse comme il a commencé, pour qu'il soit suivi pendant le cours de l'étoffe; au lieu que dans la nouvelle, il faut que le dessin pour le lire soit renversé après qu'il a été lu à l'ordinaire, pour que la figure qui est d'un côté soit portée de l'autre. Or, comme en renversant le dessin, il arriveroit que les fleurs, tiges, & autres figures qui composent l'étoffe, supposé qu'elles eussent été lues en montant, ne pourroient être lues qu'en descendant, & que dans l'étoffe la moitié du dessin monteroit infailliblement, & que l'autre moitié descendroit: il faut pour parer à cet inconvénient, que le dessin, qui ordinairement se lit en commençant du bas en haut, lorsqu'on le lit une seconde fois, soit lu du haut en bas, c'est-à-dire, en remontant; de façon que par ce moyen le premier lac qui est lu à la seconde reprise, se trouve précisément le même qui a été lu, lorsqu'on a commencé à lire à la première; & par ce moyen le dessin suit, comme il arriveroit, si on ne lisoit qu'une fois, avec la différence que tout ce qui étoit d'un côté, se trouve de l'autre pendant toute la fabrication de l'étoffe. Il est nécessaire encore que le dessinateur fasse rencontrer les fleurs, feuilles & tiges de son dessin; de façon qu'en le renversant de droite à gauche pour le tirer, toutes les parties se trouvent parfaitement sur les mêmes cordes ou dixaines qui doivent se succéder, tant dans la fin du premier lisage que dans le commencement du second. De cette façon le dessinateur n'est tenu de faire qu'un dessin au lieu de deux.

§. IV.

Du semple & contre-semple.

» Le sieur Maugis a trouvé le moyen, en lisant le dessin une fois seulement, de faire l'étoffe comme si le dessin étoit en deux fois, & de faire porter la figure de droite à gauche. *Voyez la dissertation*, contenant les avantages de sa machine, imprimée à Lyon en 1758.

» Pour parvenir à cette opération, on attache deux semples au rame, dont l'un par la première corde à gauche, prend la première également du rame, jusqu'à celle qui finit par 400, dont la pareille du semple, qui fait la 400e, y est attachée, ayant continué, nombre par nombre de corde, depuis la première de 400 du semple, jusqu'à la dernière. Le second semple au contraire, a la première corde, attachée à la 400e du rame, & la 400e du semple à la première du rame; de façon que ces deux semples, étant attachés d'une façon totalement opposée, il s'ensuit qu'un des semples porte la figure dans l'étoffe d'une façon opposée à l'autre, en supposant que le dessin fût lu sur chacun des deux semples séparés; mais comme le dessin n'est lu qu'une fois sur un semple, ce même semple sur lequel le dessin est lu, est accroché aux deux semples dont il question; & pour fabriquer l'étoffe, on bande le semple qui doit faire faire la figure d'un côté; & quand il est fini, on bande l'autre semple, & on lâche le premier; ce qui fait que la figure est exécutée dans un autre sens; c'est-là le secret. Le seul semple qui est lu est attaché horisontalement à côté; le métier est bien tendu, ayant la gavassinière attachée de même au-dessus; de façon que la tireuse prenant le lac, s'il est pesant, elle l'attache à une petite bascule, qui faisant lever les cordes que le lac retient, celles-ci font venir les cordes d'un des deux semples attachés d'une façon opposée; lesquelles cordes entrent dans un rateau, lequel baisse au moyen d'une autre bascule qui le tire par le bas, & au moyen encore de perles arrêtées & fixées sur chaque corde du semple, pour empêcher que le rateau ne glisse; les perles retenant les cordes auxquelles elles sont fixées, tirent la corde de rame qui fait lever la *soie*, & fournit le moyen à l'ouvrier de brocher le lac ou passer la navette, si le cas l'exige, pour la fabrication de l'étoffe.

§ V.

Des étoffes riches en 800 & du grand riche.

Les étoffes qui se faisoient anciennement en 800, n'avoient pas de répétition; si elles en avoient eu une, il auroit fallu 800 cordes de rames, 800 arcades, & 800 cordes de semple, ce qui donneroit 1600 mailles; mais elles n'avoient que 800 mailles de corps. Ces étoffes en 800, sans répétition, étoient montées en 800 cordes de rame & autant de semple, & une demie-arcade seulement, ce qui supprime la répétition.

» Aujourd'hui on fait une étoffe en 800, c'est-à-dire sans répétition dans sa largeur avec 400 cordes seulement & 400 arcades.

» Pour faire une étoffe dans ce goût, il faut faire deux dessins de même hauteur pour 400 cordes de semple, soit 8 en 10, soit 8 en 11, soit 8 en 12, suivant que le fabricant desire que l'étoffe soit réduite; la liseuse met les deux dessins l'un sur l'autre, & quand elle a lu un lac ou toutes les couleurs différentes qui sont sur la ligne horizontale du premier

dessin, elle en lit un autre sur le second; & continue de même jusqu'à la fin des deux dessins en entier. Il faut bien faire attention que sous la dénomination d'un *lac*, en fait de lisage de dessin, on comprend toutes les dorures & *soies* qui se brochent d'un ou deux coups de navette aux deux autres, suivant la disposition de l'étoffe; mais ordinairement il n'y en a qu'un, attendu que la trame ne doit faire aucune figure dans ce genre d'étoffe, mais seulement le corps de cette même étoffe; de façon que quoiqu'il se trouve 5, 6, 7, 8 lacs & plus à brocher dans l'intervalle d'un coup de navette à l'autre, tous ces lacs ensemble néanmoins & le lac passé n'en composent qu'un suivant le lisage.

» Le dessein lu & le métier monté, l'ouvrier fait tirer les premiers lacs qui doivent être brochés, & ne passe & ne broche sur l'étoffe qu'un côté des lacs qui ont été tirés & qui se rapportent au premier dessin lu; il faut tirer ensuite les lacs du second dessin, & les broches dans la place qu'il a laissé vuide, ou qu'il n'a pas broché dans l'étoffe; de façon qu'il ne broche qu'une répétition de chaque dessin, soit à droite, soit à gauche; de cette manière, il se trouve qu'encore que le métier ne soit monté que de 400 cordes à l'ordinaire, les deux dessins lus, comme il a été démontré, contenant 400 cordes chacun, forment un 800 parfait.

» Suivant cette façon de travailler, il se trouve qu'une étoffe de six lacs brochés chaque dessin, en contient douze, ce qui augmente considérablement les frais de main d'œuvre; on a cependant trouvé le moyen de parer à cet inconvénient, mais il n'est pas aisé. Il faut pour cette opération que la liseuse observe le vuide ou le fond qui se trouve dans chacun des deux dessins, & qu'elle ait soin de porter les parties qui se trouvent garnies dans le premier dessin, dans le lac de la partie vuide du second, & de même celles qui se trouvent garnies dans le second dessin, dans la partie vuide du premier, ce qui fait qu'au lieu de douze lacs brochés, il arrive qu'il ne s'en trouve quelquefois que 6, 7 à 8, plus ou moins; il faut en même-tems que l'ouvrier ait un grand soin de ne pas brocher à droite ce qu'il a broché à gauche sur le drap ou étoffe, ce qui n'est pas aisé ou facile pour l'ouvrier, & encore plus mal-aisé pour la liseuse, qui est obligée de choisir ses lacs, pour ainsi dire des yeux. On pourroit objecter que, sans se donner tant de peine, il ne seroit pas difficile de monter un métier & faire une étoffe sans répétition, en faisant lire un dessin de 400 cordes à l'ordinaire, & au lieu de 800 mailles de corps n'en mettre que 400.

» L'on répondra à cette objection qu'il est très-aisé de faire une étoffe sans répétition sur un 400 ordinaire; mais on observera en même-tems que si le corps ne contenoit que 400 mailles, la réduction seroit si grossière, qu'au lieu de quatre à cinq bouts, dont un gros-de-Tours ou satin est composé pour la trame qui fait le corps de l'étoffe, il en faudroit plus de dix; en voici la raison.

» Le papier réglé sur lequel le dessinateur peint son dessin, porte la largeur juste de l'étoffe. Ce dessin étant répété deux fois dans cette même étoffe, doit se trouver réduit à la moitié juste dans la hauteur, comme il est forcé de l'être dans la largeur. Pour parvenir à cette réduction, il faut que la trame qui en fait le corps soit proportionnée pour qu'elle soit parfaite, attendu que si on trame trop gros, les fleurs, feuilles ou fruits qui doivent être ronds seront larges; de même que si on trame trop fin, les fleurs seront écrasées & perdront de leur beauté; c'est pour cela qu'un dessin sur un papier de 8 en 10, exige d'être tramé plus gros que celui qui est sur un 8 en 11; de même que celui qui est sur un 8 en 11, doit être également tramé plus gros que celui qui est sur un 8 en 12, parce que la dixaine étant parfaitement carrée, plus elle contient de coups dans sa hauteur, plus il faut qu'ils soient fins pour qu'ils puissent y entrer. Ce fait posé pour principe, il s'ensuit que 400 mailles de corps dans la largeur ordinaire, qui ne garniront que par la quantité de 8 mailles chaque dixaine, ne réduiront pas autant que 800 mailles qui en donnent 16, attendu la répétition. Par la même raison, puisque douze coups doivent former le carré dans un dessin de 8 en 12 sur 16 mailles, il en faudroit 24 sur 40 mailles dans la largeur, ce qui écraseroit la fleur, laquelle pour être dans sa rondeur, exigeroit une fois plus de trame, chaque coup, que l'étoffe ordinaire; à quoi il faut ajouter que la découpure dans le dessin, qui ordinairement est de quatre fils doubles, se trouvant pour lors de huit, ajouteroit une imperfection par sa grossiéreté, à laquelle il seroit impossible de parer, puisque dans un satin de 90 portées qui composent 7200 fils, la maille de corps contenant 9 fils, pour lors elle en contiendroit 18. On peut voir dans le *traité des satins réduits* toutes les proportions géométriques qui doivent être observées pour former une réduction juste dans toutes les étoffes, proportionnément à la quantité de mailles de corps contenues dans les largeurs ordinaires, puisque chaque maille doit avoir sa corde. On pourroit avancer que dans un 400 qui ne seroit pas répété, le dessinateur n'auroit qu'à faire les fleurs, feuilles & fruits plus longs en hauteur, & que pour lors l'ouvrier étant obligé de mettre en rondeur tous les sujets dont le dessin seroit composé, il ne seroit pas obligé de tramer avec tant de brins. A quoi on répond: 1°. qu'il ne seroit pas possible qu'un dessinateur travaillât réguliérement, s'il étoit obligé de défigurer son dessin. 2°. La découpure étant grosse par la maille de corps, lorsqu'elle se trouveroit placée perpendiculairement, seroit beaucoup plus fine, lorsqu'elle le seroit horizontalement, parce qu'elle seroit beaucoup plus serrée par la finesse de la trame. 3°. Il est d'une nécessité indispensable que le dessin soit peint avec une correction exacte, puisque pour parvenir à ce point, les dessinateurs qui veulent

faire du beau, sont obligés de faire des esquisses autant parfaites qu'il leur est possible, sur des papiers qui portent juste la moitié de l'étoffe pour celles qui sont répétées, de façon que l'esquisse doit être semblable à l'étoffe, tant en hauteur qu'en largeur, & quand elle est faite, on la divise en plusieurs carrés égaux, pour la peindre de même sur le papier réglé: on appelle mettre en carte l'esquisse qui est divisée également en même nombre de carrés: ce qui fait qu'en supposant l'esquisse parfaite, il n'est pas possible que le dessin soit autrement. Par exemple, une esquisse qui représente l'étoffe fabriquée, doit porter juste la moitié de la feuille du papier réglé, puisque la feuille porte juste la largeur de l'étoffe dont le dessin est répété. La feuille du papier réglé contient 50 dizaines de largeur & 40 de hauteur: on la divise en dix parties pour la largeur de cinq dixaines chacune, & en huit parties pour la hauteur; ce qui fait également cinq dixaines pour la hauteur, conséquemment des carrés parfaits. On divise l'esquisse de même, après quoi on peint le dessin; & en suivant cette méthode, il est physiquement impossible de se tromper.

Fond d'or ou d'argent.

» Tous les fonds d'or ou d'argent riches, qui se fabriquent aujourd'hui à Lyon, soit pour habits d'hommes, soit pour vestes, se font à double corps, ou à la broche: il n'y a plus que les fonds d'or pour ornemens d'église qui se fassent à l'ordinaire, c'est-à-dire, comme ils ont été démontrés précédemment, avec des fonds de couleur: tous les riches en or ont des chaînes, poils, &c. en couleur d'or ou aurore, & ceux en argent en blanc.

» Toutes les chaînes des fonds or contiennent 40 portées doubles, qui composent 3200 fils doubles, & 10 portées de poil, qui font 800 doubles ou simples; doubles, si l'organsin est fin, & simple, s'il est gros: on ajoute un second poil de 40 portées simples, lorsque l'on veut une dorure relevée qui imite la broderie. Tous les métiers généralement quelconques, sont montés en gros-de-Tours, c'est-à-dire, sur quatre lisses de levée pour la chaîne & le rabat, & autant pour le rabat du poil; & deux seulement pour le lever.

» Tous les métiers & doubles corps ont 200 cordes pour la chaîne, & 200 cordes pour le poil; chaque corde, tant de la chaîne que du poil, contient deux arcades pour faire lever les 800 mailles de chaque corps, ce qui fait que les fleurs ou ornemens sont répétés quatre fois dans l'étoffe; on ne sauroit en répéter moins dans les 400 ordinaires.

» Comme la lame, soit or ou argent, est ce qu'il y a de plus brillant dans l'étoffe riche, c'est aussi cette partie de dorure qui est semée le plus abondamment dans toutes les étoffes; on la passe presque dans toutes à travers avec la navette; on la broche dans quelques-unes, mais rarement.

» Ce coup de navette en lame doit faire deux figures très-différentes, quoique d'un seul jet; la première, un grand brillant où la lame n'est point liée; la seconde, un très-beau fond moiré, suivant le goût du dessinateur.

» Pour l'intelligence de cette opération, nous donnerons le nom de *petit corps* à celui dans lequel les fils de poil sont passés seulement, & le nom de *grand corps* à celui dans lequel la chaîne est passée de même.

» Les dessins pour ce genre d'étoffe doivent être lus sur les deux corps; pour le broché ou autre coup de navette s'il s'en trouve, telles que les rebordures, &c., à l'exception du lac de la navette de lame, lequel doit être peint en deux couleurs; l'une pour faire la moire, & l'autre pour faire le brillant.

» De quelque façon que soient peintes les deux couleurs, pour faire avec la navette un fond moiré & un fond brillant, néanmoins pour concevoir plus aisément cette opération, nous supposerons le tout moiré en marron pour la couleur peinte sur le dessin, & le brillant en rouge.

» Ces deux couleurs doivent être lues ensemble, & ne contenir qu'un seul lac; savoir, le rouge sur les deux corps, & le maron sur le grand corps seulement.

» Pour travailler l'étoffe, on passe le coup de fond en *soie*, aurore ou blanc, suivant les dorures; on broche ensuite les espolins, soit *soie*, soit dorure différente de la lame, & au dernier coup la navette de lame, de crainte que si on la passoit au premier coup, après la navette de *soie*, la lame n'étant point arrêtée, le broché de tous les espolins ne la fit écarter ou rompre. Sitôt que la lame est passée, on fait lever les lisses du poil seulement, sous le fil desquelles on passe, sans aucun lac tiré, un coup de navette, auquel on donne le nom de *coup perdu*; & cela, pour arrêter le poil qui, sans ce coup, traîneroit sous la pièce dans les parties moirées.

» Il est donc aisé de comprendre que dès que l'on tire le lac de lame, tout ce qui est lu sur les deux corps se tire, à l'exception du marron qui n'étant lu que sur le grand corps, la partie qui ne se tire pas demeure en fonds, & fait le liage de la moire; cela est clair, puisque c'est la partie du poil qui n'est lue que sur un corps.

» Les habits pour hommes & les vestes très-riches, ne contenant que de très-petites fleurs, il s'en fait à quatre chemins, qui font quatre répétitions; il s'en fait ensuite à cinq chemins, à six, à sept & à huit, & point au-dessus. Mais comme le fabricant doit chercher la facilité du travail dans ses opérations, & qu'il faut nécessairement que les 800 mailles de chaque corps travaillent, un métier à quatre chemins ou répétitions, doit contenir 200 cordes pour chaque corps, ce qui fait deux arcades chaque corde de rame, & 400 cordes à l'ordinaire.

» Un métier à cinq répétitions ou chemins, se monte avec 160 cordes, qui font 320 pour les deux corps, & deux arcades & demie à chaque corde de rame.

» Trois arcades à chaque corde de rame; un métier à six chemins, 133 cordes, 266 pour les deux corps.

» Trois arcades & demie à chaque corde de rame, un métier à sept chemins, 114 cordes, 228 pour les deux corps.

» Quatre arcades à chaque corde de rame, un métier à huit chemins, 100 cordes, 200 pour les deux corps.

» Le dessin pour 4 chemins ou répétitions, doit contenir 25 dixaines, ci . . . . 25 dix^es^.

A 5 chemins, 20 dixaines, ci . . . . 20 dix^es^.

A 6 chemins, 16 dixaines, 5 cordes, ci . . . . 16 dix^es^. 5 cordes.

A 7 chemins, 14 dixaines, 2 cordes, ci . . . . 14 dix^es^. 2 cordes.

A 8 chemins, 12 dixaines, 4 cordes, ci . . . . 12 dix^es^. 4 cordes.

» Comme l'extension des chaînes, qui sont nécessaires pour la fabrication des étoffes riches, fatigue beaucoup plus les cordages que les plombs qui sont attachés aux mailles du corps, les fabricans, qui ont un peu d'intelligence, prennent deux cordes pour une lorsqu'ils font lire les dessins, dans le nombre de celles qui sont destinées pour le grand corps, dont chaque maillon doit soutenir quatre fils doubles de la chaîne, & quatre fils simples pour le relevé, ce qui compose douze fils bien tendus; & s'il y a huit répétitions, chaque corde doit faire lever quatre-vingt-seize fils, ce qui les fatigue beaucoup, tant celles du semple que celles du rame. C'est une attention qui même n'est pas connue de tous nos fabricans de Lyon, dont la plupart ne sont, pour ainsi dire, que des automates qui ne savent travailler que machinalement; au lieu que dans le petit corps, un métier monté à huit répétitions, ne lève pas plus de huit fils simples ou doubles, & encore d'un poil qui n'est pas tendu extraordinairement, pour que la dorure ou lame liée paroisse mieux dans l'étoffe.

» On ne croit pas devoir omettre que tous les gros-de-Tours riches, étant composés de 40 portées doubles, qui font 3200 fils, les poils, pour lier la dorure de 10 portées, qui font 800 fils, il se trouve par ce moyen quatre fils doubles, chaque maille de corps & un fil de poil simple ou double; conséquemment quatre fils doubles à chaque dent de peigne qui contient 800 dents, & un fil de poil; ce qui fait que dans les doubles corps, ce liage serré, & les fils si près les uns des autres, font la moire en question, le liage du poil dans les autres étoffes brochées, n'étant que du quart du poil, qui est passé sous quatre lisses de rabat, c'est-à-dire, toutes les quatre dents du peigne, un fil.

» L'on ajoutera encore qu'il faut autant d'arcades au petit corps, qu'il en faut au grand, pour que le tout puisse se faire juste; & cela, à proportion des répétitions.

» Le beau relevé se fait aujourd'hui avec un deuxième poil de quarante portées simples, ce qui fait quatre fils séparés, chaque maillon, & chaque dent du peigne.

» La dorure, pour relever, est ordinairement or ou argent lisse, broché à deux bouts; il faut que le dessin & le métier soient disposés pour cette opération.

» Quant au dessin, la dorure qui doit être relevée, doit être peinte d'une seule couleur, selon l'idée du dessinateur; la partie qui doit être relevée, doit être peinte d'une couleur opposée à cette première, & par dessus, en observant que dans toutes les parties qui contiennent les extrémités des sujets, il y ait au moins deux côtés au-delà de celles qui doivent être relevées; c'est-à-dire, que si la dorure qui doit être relevée est peinte en jaune, la partie qui doit faire le relevé en bleu, peinte sur la partie jaune, tous les contours, refentes, &c. doivent être rebordés de deux cordes de jaune, tant en dehors, qu'en dedans.

» Pour brocher le relevé, on tire le lac peint en blanc, & on fait rabattre tout le poil des 40 portées simples, qui ordinairement n'est passé que dans le corps, & sous deux ou quatre lisses de rabat; après quoi, on passe l'espolin, qui contient une petite canette de quatre ou six gros bouts de *soie*; après quoi, on laisse aller la marche, & on fait tirer un second lac qui est le même, à l'exception des deux cordes de plus dans toute sa circonférence, & on broche l'espolin de dorure.

» Les deux cordes de plus, peintes dans les circonférences & découpures des fleurs relevées, sont si nécessaires, que si elles manquoient, on ne tireroit que la même partie sous laquelle auroit passé la *soie* pour relever; il arriveroit alors que la *soie* passée, étant étendue aussi bien que la dorure, resserreroient les rives ou extrémités des fleurs, de telle façon, qu'il se feroit des ouvertures dans l'étoffe, qui seroient très-défectueuses, & porteroient coup à la vente; ce qui est arrivé dès le commencement que le relevé a été mis en pratique.

Etoffe à la broche.

» Les fonds d'or ou d'argent à la broche, ne diffèrent en aucune façon, pour l'apparence de ceux qui sont à double corps; mais la fabrication en est très-différente, outre que l'on peut fabriquer un fond or à la broche, comme une autre étoffe, avec 400 cordes & deux répétitions seulement; au lieu qu'en double corps, il faudroit 800 cordes, savoir, 400 pour la chaîne,

» L'invention de la broche, dès le commencement, ne fut mise en pratique, que pour rendre le liage de la corde plus fin, & pour le faire grand ou petit, suivant que la beauté de l'étoffe l'exigeoit; pour lors on faisoit tirer les cordes du liage, telles qu'elles étoient peintes par les dessinateurs, & en même-tems, on faisoit rabattre avec la marche, une lisse qui faisoit baisser un fil double de chaque maille du corps qui étoit tirée, après quoi on passoit la broche; & faisant tirer ensuite le lac qui devoit être broché, & joignant la broche au peigne, il arrivoit que le lac tiré enlevant la broche, enlevoit en même tems les trois quarts de chaque maille de corps qui étoient demeurées dessus, & ne laissoient pour lier que le quatrième fil que la lisse de rabat avoit fait trouver sous la broche, lorsqu'on l'avoit passée quand le lac avoit été tiré.

» La broche fait aujourd'hui le même effet que le double corps; il y a encore cette différence, qu'avec la broche on peut faire un fond moiré avec le quart de la chaîne, en faisant passer une lisse du rabat; pour lors il ne faut point de coup perdu, comme au double corps; ou bien avec le poil en faisant baisser les quatre lisses de liage; alors il faut le coup perdu, comme au double corps; ainsi tout revient au même.

» Les métiers pour la broche sont montés à l'ordinaire, comme tous les gros-de-Tours en 40 portées doubles de chaîne, & de dix de poil; on les monte aussi en relevé, en ajoutant un second poil de 40 portées simples, comme il a été dit ci-devant. Les parties qui doivent faire fonds moire & fonds brillant pour la lame, doivent être peintes sur le dessin, comme ceux des doubles corps.

» Au lieu d'un seul lac qui suffit pour le double corps, afin de faire la moire & le brillant, ici il en faut deux. En supposant la partie du brillant sans liage peinte en rouge, & celle de la moire en marron, on tire la partie peinte en rouge, sous laquelle on passe la broche nuement, sans bouger, ni faire mouvoir aucune lisse; & lorsque la broche est passée, on prend le second lac peint en marron, que l'on tire avec celui qui est peint en rouge; alors faisant baisser tout le poil de dix portées, ou une des quatre lisses qui contient le quart de la chaîne, on passe la navette de lame, ou on broche l'espolin de la même qualité de dorure.

» Il est très-aisé de comprendre, que le premier lac tiré se trouvant (ou la *soie* qu'il lève) toute sur la broche, quand le second est tiré ensuite, la broche étant près du peigne, les fils que la lisse de rabat fait baisser étant sur la broche, ne peuvent pas se trouver dessous étant arrêtés par cette même broche, & qu'il n'y a que ceux du second lac, lesquels se trouvant dessous, & n'étant gênés en aucune façon, forment la figure de la moire, en baissant aussi bas que le reste de la chaîne qui ne se tire pas; & le vuide qui se trouve dans la partie où les fils ne peuvent pas baisser, forment le brillant de la lame. Il est vrai que pour cette opération, il faut deux tems, savoir, celui de passer la broche, & celui de passer la navette; au lieu qu'au double corps, il n'en faut qu'un, qui est celui de passer la navette seulement. Mais en revanche, sur le métier de la broche, on peut, comme on l'a déja dit, faire l'étoffe à l'ordinaire, à deux répétitions non-seulement, mais encore toutes sortes de gros-de-Tours à la broche ou non, sans rien changer au métier, ce qui ne sauroit se faire avec les doubles corps.

» Tous les poils en général destinés à lier la dorure dans les étoffes de la fabrique, ne sont point tendus & arrêtés comme les chaînes, attendu qu'ils enterreroient la dorure; d'ailleurs, les poids qui les tiennent tendus montent à fur & mesure qu'ils s'emploient (précaution nécessaire pour conserver l'égalité de l'extension), au lieu que les chaînes sont arrêtées avec des valets ou especes de bascules chargées de poids considérables, qui empêchent l'ensouple de jouer pendant le cours de la fabrication, ce qui n'est pas de même au poil qui monte & descend, c'est-à-dire, le poids, tandis que l'on travaille l'étoffe, de façon que l'on voit dérouler le poil, lorsqu'on le fait rabattre pour passer le coup de lame, & ainsi monter le poids & descendre, suivant les efforts de la tire & du rabat, & par ce moyen conserver toujours l'égalité de son extension, ce qui est d'une conséquence infinie pour toutes les étoffes de la fabrique, dans lesquelles les poils sont destinés à former les liages dans la dorure. Au moyen de cette façon de travailler, en faisant baisser le poil au lieu de la chaîne, l'on passe la navette de la lame aussi aisément que dans une étoffe unie.

Suite des étoffes à la broche.

» Toutes les étoffes riches de la fabrique, dont la dorure est liée par les lisses, soit par un poil, soit par la chaîne, ont un liage suivi qui forme des lignes diagonales, lesquelles partant à droite & à gauche, selon la façon de commencer ou d'armer le liage, en commençant par la première du côté du battant, & finissant par la quatrième du côté des lisses, ou commençant par cette dernière, & finissant par la première du côté du battant. Cette façon d'armer le liage en général, & pourvu que la lisse ne soit pas contrariée, est la même, ou produit le même effet. Outre cette façon de lier la dorure dans les étoffes riches, elles ont encore une dorure plus grosse, qui imite la broderie, appelée vulgairement *dorure sur liage*, parce que pour lors on ne baisse point de lisse pour lier cette dorure, qui n'est arrêtée que par la corde; c'est-à-dire, que dans les parties de dorure qui sont tirées, & qui ont une certaine largeur, le dessinateur a soin de laisser des cordes à son choix, lesquelles n'étant pas tirées, & se trouvant à distance les unes des autres, arrêtent la dorure, & lui donnent plus de relief, parce qu'elles portent plus d'éloignement

que le fil ordinaire qui la lie. La distance ordinaire des cordes qui ne sont point tirées, afin d'arrêter la dorure, est de treize à quatorze cordes; au lieu que dans les liages ordinaires, elles ne passent pas, pour les plus larges, cinq à six cordes. Outre le brillant que le liage par la corde donne à la dorure, le dessinateur qui le marque au dessin, a encore la liberté de distribuer ce liage à son choix, tantôt à droite, tantôt à gauche, dans une partie de dorure en rond, carrée ou ovale, comme il lui plaît, dans une feuille de dorure à former les côtés, ce qui ne se peut avec la lisse ordinaire. Cette façon de tirer, la dorure étant peinte sur le dessin, il n'est pas de doute que le dessinateur ne la distribue d'une façon à faire briller davantage l'étoffe, & qu'il ne la représente comme une broderie parfaite.

» Malgré la beauté que l'étoffe acquerera par cette façon arbitraire de lier la dorure, il s'y trouveroit un défaut, auquel on a voulu remédier: la corde de la maille qui lioit cette dorure, & qui tenoit ordinairement dans les fonds gros-de-Tours, huit fils simples, ou quatre fils doubles qui composent la dent du peigne, étoit trop grosse, en comparaison des autres qui ne sont que d'un fil simple, ou deux fils dans le taffetas ou gros-de-Tours, parce que ce genre d'étoffe est ourdi de même, & qu'il n'est pas possible de séparer le fil qui a été doublé par l'ourdissage. Il falloit donc trouver le moyen de diminuer la grosseur de ce liage, sans déranger néanmoins la variation qui lui est donnée, pour qu'il soit parfait.

» On a dit ci-devant, que le dessinateur peignoit son liage par la corde, pour lui donner l'agrément qu'il desiroit; la liseuse laissoit en fonds cette corde peinte, afin que n'étant pas tirée, elle formât une découpure qui arrêtoit ou lioit la dorure. On a suivi le même ordre, quant à la façon de peindre le dessin; mais au lieu de laisser en fond la corde destinée à lier la dorure, il a fallu au contraire en faire un lac particulier, & la faire lire comme les autres couleurs.

» Lorsqu'il est question de fabriquer l'étoffe, on fait tirer le lac qui contient les différentes cordes destinées à lier la dorure; ce lac étant tiré, l'ouvrier, au moyen d'une marche particulière posée exprès, fait baisser une des quatre lisses du rabat de la chaîne, laquelle faisant baisser de même un des quatre fils doubles de la maille; il passe une petite baguette de fer, ronde & bien polie, dans la séparation des fils que chaque maille tirée a fait lever, de façon qu'il se trouve un fil double de chaque maille dessous la baguette de fer. Cette opération faite, il pousse la baguette de fer du côté du peigne, & immédiatement après, il fait tirer le lac de la dorure qui doit être liée par la corde, en laissant aller le lac des cordes mêmes sous lesquelles la baguette a été passée. Ce lac étant tiré, les cordes qui doivent lier restent en fond comme à l'ordinaire; mais la baguette qui est couverte des trois quarts des fils de chaque maille, étant levée par les autres parties de *soie*, sous lesquelles la dorure doit être passée, elle lève par conséquent les trois quarts des fils de chaque maille dont elle est couverte, & ne laisse dans le fond que le seul fil double qui a été baissé, lorsqu'on a tiré le lac du liage qui sert seul à lier la dorure, au lieu des quatre qui la lioient précédemment, après quoi l'ouvrier la tire pour passer les autres dorures, & les couleurs dont l'étoffe est composée.

» Cette baguette est un peu plus grosse que celle qui forme dans le velours ciselé, celui qui n'est pas coupé, & qui vulgairement est nommé *velours frisé;* elle a la même longueur, & passe transversalement sur l'étoffe.

» Cette façon de lier la dorure est, sans contredit, une des plus belles inventions qui ait été trouvée dans la fabrique, eu égard à l'état actuel où elle se trouve.

» Quelques fabricans, pour se distinguer, ont voulu faire des étoffes liées de même, sans se servir de la baguette de fer, qui a fait donner à l'étoffe, le nom d'*étoffe à la broche*, parce que dans le patois de Lyon, on appelle ordinairement *broche*, une petite baguette de bois, de fer ou de laiton; ils y ont réussi en faisant ourdir un poil de dix portées, composant huit cents fils; mais pour faire cette opération, il falloit huit cents mailles de plus pour contenir les huit cents fils de poil, conséquemment quatre cents cordes de rame, & quatre cents à chaque semple de plus, ce qui, avec le fil de lac d'augmentation, faisoit un objet de 3 à 400 livres de dépense pour l'ouvrier, indépendemment de l'embarras de cette quantité de cordages, qui retarde toujours la fabrication: au lieu que dans l'étoffe à la broche, il n'y a rien à changer au métier ni au travail, si ce n'est le tems de la passer, qui n'est rien pour ainsi dire; ce qui a fait donner la préférence à la première invention.

Étoffes riches qui ne se peuvent faire que l'endroit dessus.

» Les étrangers veulent des étoffes pour l'hiver qui aient beaucoup d'apparence, & qui ne soient pas chères; de façon qu'elles ne sont brochées qu'avec de la lame d'or ou d'argent, qui est l'espèce de dorure qui a le plus de brillant; ce qui convient parfaitement à l'un & à l'autre sexe, qui ne s'habille, pour ainsi dire, que la nuit, les jours étant trop courts en hiver: il est vrai qu'on y envoie aussi des marchandises très-riches dans le goût ordinaire; mais comme la lumière favorise plus que les autres celles qui sont faites seulement avec de la lame, celles-ci ont la préférence.

» La raison qui fait que les étoffes fabriquées avec de la lame seulement, exigent que l'endroit soit dessus, ne pouvant être faites aussi belles & à aussi bon prix, suivant la méthode ordinaire, demandent une explication détaillée.

» Les découpures qui sont nécessaires pour donner aux fleurs, feuilles & tiges l'agrément qui leur convient, pour qu'elles soient parfaites, resteroient en

en fond de la couleur de la chaîne, dès qu'il n'y auroit qu'un lac broché, & appauvriroient l'étoffe ; ce qui est le langage ordinaire, parce que les découpures étant ou plus grandes ou plus petites, suivant que les feuilles ou les fleurs l'exigent pour leur perfection, diminueroient leur brillant, à cause de l'opposition qui se trouveroit entre la *soie* qui paroîtroit terne, par comparaison avec la lame, & cette même lame dont l'éclat seroit diminué ; il est vrai que l'on pourroit faire lire un second lac qui ne contiendroit que ces découpures, & le brocher en frisé de la même dorure de la lame, c'est-à-dire, or, si la lame étoit or, & argent, si la lame étoit de même : alors la découpure étant brochée, & couverte par un frisé, la fleur, la feuille ou la tige seroient également riches, & l'étoffe ne seroit point apprauvrie. Il n'est pas possible de trouver une autre méthode pour une étoffe, dont l'endroit est dessous. Dans ce cas, un lac de plus augmenteroit la façon de l'ouvrage, & le frisé la matière, par conséquent le prix de l'étoffe.

» On a trouvé le moyen de faire l'étoffe aussi belle, avec un lac seul, & sans y ajouter le frisé, en baissant l'endroit dessus.

» On fait dessiner le dessin à l'ordinaire ; on ne fait peindre que la corde qui fait le contour des fleurs, feuilles, fruits & tiges, de même que les découpures grandes & petites, qui se trouvent dans tous ces sujets ; on fait lire les parties peintes qui sont d'une seule couleur; le vuide qui se trouve entre ces parties peintes, forme le dessin; la bordure des fleurs, feuilles, fruits & tiges, de même que les découpures étant tirées pour brocher la lame, l'ouvrier fait baisser trois lisses du rabat des gros-de-Tours, au moyen d'une marche posée exprès pour cette opération, les trois lisses rabattant les trois quarts de la chaîne ; le quart qui demeure levé ayant du vuide par la séparation des trois quarts qui baissent, forme un liage serré, sous lequel la lame étant passée, elle fait une espèce de frisé, qui paroît si peu différent de la lame ordinaire, qu'il n'est personne qui ne s'y méprenne ; & comme la lame n'est liée que par la corde, le liage ne se trouvant que d'un seul fil au lieu de quatre, il produit le même effet que dans les étoffes à la broche. Observez que ce liage est absolument peint & lié avec les découpures, & les cordes qui forment le contour des fleurs, feuilles, fruits & tiges, dont le dessin est composé.

Il se fabrique des étoffes, auxquelles on a donné le nom de *Péruviennes*, qui sont faites au bouton, qui sont légères, jolies & à bon marché.

Elles sont composées d'une chaîne de cinquante à soixante portées, ourdie en deux couleurs différentes; chaque couleur de la chaîne a un corps particulier; les deux corps donnent lieu à deux lacs différens, lesquels se tirent successivement l'un après l'autre ; on passe un coup de la même navette sous chacun des deux lacs tirés ; la couleur de la trame est différente de celle des deux chaînes, & l'étoffe montre trois couleurs différentes.

Cette étoffe n'a point de lisses pour le coup de fond ; les fils qui le forment sont passés dans les mailles : on a soin de faire lire le fond avec la figure ; & au moyen de la tire, l'un & l'autre se fait ensemble.

En supposant la chaîne d'une étoffe semblable de soixante portées, elle contient quatre mille huit cents fils. Chaque fil doit avoir sa maille de corps, afin que le fond puisse se faire tel qu'il est dans un taffetas ; savoir, un pris & un laissé : il faudroit donc par conséquent quatre mille huit cents mailles de corps, & autant d'aiguilles de plomb pour faire baisser la maille, quand on laisse aller le lac tiré. Or, dans cette étoffe, cent vingt ou cent soixante aiguilles suffisent pour cette opération ; & voici de quelle façon on s'y prend.

Comme les dessins de la péruvienne sont petits, ceux qui portent trente lacs de hauteur ont soixante lisses ; savoir, trente pour chaque couleur de la chaîne, plus ou moins à proportion de la hauteur du dessin ; les lisses sont faites de façon qu'il s'en trouve toujours une plus haute que basse de deux pouces au moins, quoique les mailles soient de hauteur égale. Cette précaution est nécessaire, afin que soixante ou quatre-vingts lisses ne portent que la moitié de la distance que les lisses ont ordinairement entre elles : chaque lisse ne porte que deux aiguilles ; & c'est par cette façon de monter ce métier, que cent vingt ou cent soixante aiguilles, au lieu de quatre mille huit cents, suffisent pour faire l'étoffe. Il faut observer encore que ces lisses sont faites avec une distance de trente mailles, si le métier est de soixante, & de quarante s'il est de quatre-vingt, afin que chaque maille puisse se trouver régulièrement à la place du fil dans laquelle il doit être placé. Ces sortes de lisses sont appelées *lisses à jour*, par rapport à l'éloignement des mailles. Les lisserons sur lesquels sont montées les lisses de cette espèce, n'ont pas plus d'une ligne d'épaisseur, ce qui fait que soixante lisses ne portent guère plus de trente lignes ou trois pouces, par la façon dont on vient de démontrer que les lisses étoient faites & attachées lorsqu'elles sont serrées ; mais comme dans le travail elles ont besoin d'une certaine distance pour qu'elles puissent avoir du jeu, la distance ordinaire est toujours de six pouces environ. On évite, par cette façon de monter le métier, l'embarras de deux corps, sans lesquels on ne sauroit faire une étoffe, quand elle est façonnée, outre les quatre premières lisses qu'on ne sauroit s'épargner pour en faire le fond.

» Pour que le dessin paroisse plus long, ou ait plus de hauteur dans une étoffe de cette espèce, le dessinateur a soin de le composer de manière qu'il soit répété, c'est-à-dire, qu'on puisse revenir sur ses pas en tirant le bouton ; ce qui s'appelle *dessiner à retour*. En consequence, au lieu de paroître de 30 coups de hauteur dans l'étoffe de 60 lisses, il paroît en avoir 60, & à proportion dans les autres.

Des fonds or guillochés.

» Pour l'intelligence de cette façon de faire des fonds or, dont la dorure pût par le liage former une espèce de guilloché, il faut examiner ce qui a été écrit sur les étoffes riches à la broche. (*Voyez ce qui précède.*) La façon de travailler les étoffes en se servant de la broche, allongeoit un peu le travail; il étoit nécessaire de trouver un moyen qui parât à cet inconvénient, & qui produisît le même effet: pour y parvenir, on ajouta plusieurs lisses de liage, & une quantité de marches équivalentes à ces lisses dont chacune doit avoir sa marche. Dans cette quantité de marches, on en choisissoit deux pour former un liage droit sur la lame brochée; les autres lisses étoient disposées de manière qu'elles faisoient une certaine figure dans les dorures qu'elles lioient; néanmoins cette figure étoit toujours la même dans le cours du dessin; il étoit donc nécessaire de trouver un moyen de distribuer une façon de lier la dorure, qui fût différente dans toutes les parties que l'on vouloit qui fussent liées différemment; ce qui n'auroit pu se faire qu'en mettant autant de lisses, & autant de marches que les différences du guilloché en auroient exigé, & ce qui sur un dessin de dix dixaines, huit en douze, auroit exigé cent vingt lisses, & autant de marches de liage.

» La méthode qui a été mise en usage pour parvenir à faire des fonds or ou autres étoffes riches, dont le liage formât des guillochés différens dans les étoffes, a été celle de monter des métiers à deux corps; savoir, un corps pour le poil, & un pour la figure; les premiers métiers ont été montés à 200 cordes pour la figure, & 200 pour le poil, afin de ne point déranger l'ordre des 400 cordes, nombre ordinaire de la plus grande quantité des métiers. Chaque corde de rame étoit attachée à deux arcades, ou deux arcades étoient attachées à chaque corde de rame, pour faire tirer quatre mailles de corps, ce qui fait 800 mailles à l'ordinaire, pour former la réduction qui est en usage dans la fabrique; le second corps étoit attaché de même à 400 arcades, dont deux étoient attachées à chacune des 200 autres cordes de rame, ce qui faisoit encore 800 mailles, dans lesquelles étoient passés 800 fils de poil pour lier la dorure; de façon que l'ourdissage du poil étant de 10 portées à 80 fils chacune, le nombre de 800 fils se trouvoit complet & égal à celui de la chaîne, quant aux mailles de corps, le nombre des fils de chaîne étant pour ces genres d'étoffes, de 40 portées doubles qui composent 3200 fils doubles, qui valent autant que 6400 simples, & par conséquent 4 fils doubles chaque maille de corps; ce qui fait tous les 4 fils doubles un fil de liage, l'usage étant de passer le liage de façon que dans toutes les étoffes façonnées, il se recontre tous les 6, 8, 10 & 12 fils un de liage, pour que la dorure ne soit pas trop couverte. Si le liage étoit plus serré, ou que le nombre de fils fût plus grand, la largeur de l'étoffe étant la même, ils se rapprocheroient davantage.

» L'ouvrier en passant les fils de poil & ceux de la chaîne dans les lisses, après les avoir passés dans chaque corps séparément, doit avoir un grand soin de passer les fils de poil; de façon que la première maille ou boucle de la lisse réponde parfaitement à la première maille du corps, la seconde à la seconde, la troisième à la troisième, la quatrième à la quatrième, pour les 4 lisses dans lesquelles on les passe ordinairement. Cette précaution est d'une nécessité indispensable: si l'on négligeoit de la prendre, il arriveroit que le poil ne seroit pas d'accord avec les lisses, & qu'à celles qui sont disposées pour lever à chaque coup de navette, qui fait le corps de l'étoffe, une partie de poil feroit lever quelques-uns des fils qui doivent lier la dorure; ce qui formeroit une contrariété, & rendroit l'étoffe défectueuse, ainsi qu'il a été dit plusieurs fois dans les *articles* où il a été question du liage de toutes les dorures en général; la maxime étant que le fil qui doit lier la dorure ou la *soie* ne doit point lever dans les coups de navette qui précèdent les lacs qu'on doit brocher, parce que les lacs brochés & les coups de navette ne forment qu'un même coup dans le travail de l'étoffe, ou une même ligne horisontale sur le dessin.

» On pourroit objecter que le poil pour lier étant passé dans un corps particulier, le travail de l'étoffe le faisant lever & baisser, les lisses destinées à lui donner ce mouvement devroient être inutiles. A quoi on répond, que si un poil de fil se trouvoit, suivant la figure que le dessinateur donneroit à son ouvrage, deux, trois, quatre, cinq dixaines & plus sans travailler, ce fil de poil paroîtroit à l'envers de l'étoffe dans une pareille étendue; ce qui feroit qu'outre qu'il lâcheroit plus que ceux qui travailleroient, cet envers seroit ridicule, & rendroit l'endroit de l'étoffe dans lequel il seroit employé très-défectueux, attendu qu'il ne lieroit pas comme celui qui tireroit d'avantage. C'est précisément pour parer à cet inconvénient, que l'ouvrier, outre que ce poil est passé dans le corps, est encore obligé de le passer dans deux ou quatre lisses. N'importe qu'une lisse, s'il n'est passé que sur deux; ou que deux, s'il est passé sur quatre, puissent lever en croisant, & draper avec la chaîne, la lisse ou les deux, levans alternativement aux coups de navette qui sont passés pour faire le corps de l'étoffe, en observant toujours, comme il a été dit, de ne pas faire lever celui qui doit lier; ce qu'il est aisé de prévoir en accordant l'armure avec la façon dont le poil est passé dans le corps.

» Toutes ces étoffes riches sont montées ordinairement en gros-de-Tours; il n'y paroît point de fond; la chaîne pour les or est toujours de couleur aurore, & blanche pour les fonds argent; ce qui a donné lieu de parler de quarante portées doubles pour l'ourdissage, qui valent & composent

quatre-vingt portées à fils simples, sur quoi il faut observer, que si on ourdissoit quatre-vingt portées à fils simples, la quantité de croisés que les fils donneroient, empêcheroient à l'étoffe de se serrer; puisque dans quatre-vingt portées simples qui composent six mille quatre cents fils, il se trouveroit trois mille deux cents croisures, au lieu que dans trois milles deux cents fils doubles, il ne s'en trouve que seize cents. On fait à Lyon des gros-de-Tours ourdis à soixante portées simples; mais comme dans ce nombre de soixante portées qui composent quatre mille huit cents fils séparés, il se trouve deux mille quatre cents croisures, ces étoffes ne peuvent recevoir qu'une trame très-fine par rapport à ces mêmes croisures; elles ne forment qu'un simple taffetas très-mince. Cette observation est de conséquence.

» Plusieurs fabricans font aujourd'hui teindre leurs chaînes & leurs poils en blanc pour les étoffes riches, dont les plus grands sujets (terme de fabrique), ou les principales parties sont en argent; & lorsqu'ils veulent sur la même chaîne faire des or, ils la jaunissent avec du rocou, ce qui vaut à-peu-près autant que si elle étoit teinte en aurore, puisque le fond de l'étoffe, quant à la chaîne, ne paroît pas.

» Les premières étoffes qui ont été faites dans ce goût étant montées, comme il a été dit, sur deux cents cordes, le dessin ne pouvoit être que très-petit, parce que le dessinateur dans la hauteur du dessin étoit obligé de se conformer à la largeur; aujourd'hui on les monte sur des quatre cents, & il faut des cassins de huit cents, les samples de même, ce qui néanmoins ne fait que huit cents mailles de corps pour la chaîne, & pareille quantité pour le poil; chaque corde de rame n'ayant qu'une arcade au lieu de deux, tant pour la chaîne que pour le poil; de façon que le dessinateur peut s'étendre autant qu'il le juge à propos.

» Le métier disposé de la manière qu'on vient de le décrire, le dessinateur peint le liage de la façon qu'il desire qu'il soit fait, en donnant à chaque partie de dorure, le guillochage qui lui convient; ce qu'on ne pourroit faire avec la broche, parce qu'à chaque partie de dorure, il faudroit la passer; ce qui dans une étoffe de quatre lacs de dorure, donneroit quatre passages de broches, lesquels vaudroient autant que quatre lacs de plus, & avec les lacs de nuances augmenteroit considérablement la main-d'œuvre.

» Pour lire les dessins disposés pour ce genre d'étoffe, on commence ordinairement par les deux cents ou quatre cents cordes du poil, la liseuse prenant toutes celles qui ne sont pas marquées sur le dessin, & laissant celles qui le sont à chaque lac qu'elle prend avec son embarbé. Lorsque la liseuse a lu la partie du poil, elle fait couler son dessin sur l'escalette de cinquante dixaines pour les quatre cents, & de vingt-cinq pour les deux cents: après quoi, elle lit une seconde fois les mêmes lacs, en prenant les cordes qui doivent lier la dorure, ou celles qu'elle a laissé comme les autres; de façon que le même lac lié deux fois, n'en forme cependant qu'un; & lorsqu'on le tire pour travailler l'étoffe, la corde que la liseuse a laissée, en lisant la partie du poil, demeure en bas, & forme le liage, tel qu'il a été peint par le dessinateur.

» Si l'invention des étoffes à la broche a paru belle, celle-ci ne l'est pas moins. Avec la broche, on pourroit la passer une ou deux fois; mais quand il faut la passer souvent dans un lac, le travail est trop allongé, au lieu que dans celles-ci le travail se fait à l'ordinaire, & l'on n'a pas besoin de marches de liage: il est vrai que la dépense du métier est plus considérable; mais une fois faite, il y en a pour long-tems.

» Les fonds or les plus riches ont été faits dans tous les tems sur des métiers montés en six cents cordes, par conséquent 600 arcades & 1200 mailles de corps; ce qui faisoit une grande réduction, quoique le papier ne fût que de dix en dix. Depuis les inventions du guillochage, on a monté de six cents à six cents mailles, ce qui semble diminuer la réduction; mais en revanche, on fait le dessin de huit en quartorze; ce qui faisant dans la hauteur quatre coups de plus, chaque dixaine forme une réduction équivalente; la découpure est plus large qu'aux quatre cents ordinaires; le guillochage de ces étoffes se fait par un plus grand nombre de lisses de poil.

» Pour l'intelligence de l'armure du poil des étoffes à double corps, l'on observera que dans toutes les étoffes montées sur des métiers à quatre cents cordes, le cassin est composé de huit rangs de cinquante poulies chacun, pour contenir un pareil nombre de cordes; on commence à passer les cordes de bas en haut, ou de haut en bas, n'importe, dans une poulie de chacun des huits rangs; savoir, une corde chaque poulie, & on continue de suite en reprenant toujours par le même rang où l'on a commencé, jusqu'à la fin. Les planches dans lesquelles sont passées les arcades, ont également huit trous chaque rang, pour qu'elles puissent se rapporter à ceux du cassin. Le poil, qui le plus ordinairement est passé sur quatre lisses, doit se rapporter de même aux huit mailles de corps attachées aux huit arcades, qui passent dans les huit trous de la planche, de façon que les huit premières mailles ou boucles des quatre lisses doivent faire le rang complet des huit mailles de corps, ce qui fait deux mailles ou boucles sur chacune des quatre lisses. Le fil du second rang des mailles du corps doit également correspondre à la boucle de la première lisse, & continuer de même tous les fils de poil jusqu'à la fin; de sorte que le dernier fil de poil se puisse trouver sur la dernière des quatre lisses, & le premier sur la première. Cette précision est tellement nécessaire, que si par hasard on se trompoit d'un fil, il faudroit dépasser le tout, attendu

la contrariété qui se trouveroit dans le fil du liage qui leveroit au coup de navette, dans le tems où il faudroit que la lisse le fît baisser; par la même raison le dessinateur doit avoir un grand soin que le point que forme son liage, soit placé de façon qu'il puisse correspondre, & à l'armure du métier, & à celle du remettage ou passage du fil dans les lisses; ce qui n'est pas difficile, lorsque le dessinateur entend un peu la fabrique; d'ailleurs, la ligne du dessin, c'est-à-dire, celle qui est tirée horisontalement, doit se conduire pour cette opération qui est immanquable, & qui ne le gêne point quant au goût qu'il veut donner à son liage guilloché.

» L'ouvrier de son côté doit avoir une grande attention, quand il arme son métier, de ne faire lever que la seconde & la quatrième lisses pour passer son coup de navette, si le point du liage se trouve placé sur la première ligne du dessin; lequel point doit correspondre à la première maille du corps, conséquemment à la première boucle de la lisse; de sorte que tous ces fils étant destinés pour le liage, ne doivent point lever le coup de navette qui sert à former le corps de l'étoffe, & à draper le poil, ainsi des autres.

» Enfin, le liage à double corps est si joli, que dans un même lac broché, toute la dorure, soit or lissé, soit or frisé, soit la lame or, peut être brochée ou passée sans que le même liage soit égal sur aucune des parties dont le lac est composé: il en est de même de l'argent; ce qui produit une variété si surprenante, que l'étoffe paroît être composée d'autant de dorures différentes, qu'il se trouve de différens liages.

Suite des étoffes dont la dorure est guillochée.

» On voit des étoffes dont la dorure est guillochée, sans qu'elle soit travaillée à la broche, ou que le métier soit monté avec un double corps; c'est un gros-de-Tours de quarante portées à fil double, & de quatre fils doubles chaque maille de corps, sur un quatre cents cordes à l'ordinaire; il est vrai qu'il n'y a qu'une dorure qui puisse être guillochée; mais aussi cette disposition du métier est excellente pour tous les fonds or, dont une navette de lame est passée à travers, & dans lesquelles les autres dorures qui sont brochées ne sont pas d'une grande considération, pour que le fabricant les assujétisse au guillochage.

» Pour fabriquer une étoffe dans ce genre, le dessinateur fait son dessin, & peint son liage d'une corde, comme il se pratique, en lui donnant la forme du guilloché qu'il lui plaît, laquelle est ordinairement sur la partie principale de la dorure. Le métier étant monté, on passe le coup de fond avec la navette de *soie*, soit qu'elle fasse liséré ou non. Elle fait liséré si le dessinateur a peint un lac particulier en petites découpures pour figurer dans le fond. Ce liséré doit être toujours de la même couleur de la chaîne; ou si elle est différente, il ne faut pas qu'elle la coupe trop.

» L'on pense bien qu'au coup de fond, si c'est un liséré, on ne fait point baisser de lisse de rabat; parce que pour lors le rabat faisant baisser la moitié de la tire ou du lac tiré, ce lac ne formeroit qu'un gros-de-Tours ordinaire.

» Le second coup de navette que l'ouvrier passe est celui de la lame; pour lors on tire le lac qui doit faire le guilloché, qui est formé par les cordes que le dessinateur a peintes dans les grands ou petits sujets qui composent ce lac. Ces cordes restent en bas, lorsque le lac est tiré; & suivant l'ancienne méthode, elles formeroient un liage de quatre fils doubles, dont chaque maille de corps est remplie, ce qui mangeroit ou cacheroit partie de la dorure. Pour parer à cet inconvénient, l'ouvrier fait lever trois lisses du gros-de-Tours, qui par ce moyen levant trois fils doubles de chaque maille de corps qui doit lier la dorure, ne laissent qu'un fil double seulement pour la lier.

» Comme les parties qui ne sont pas tirées ne contiennent que le quart de la chaîne, qui n'est pas suffisante pour cacher ou enterrer totalement la lame, ces parties forment une espèce de gaze en dorure de la même lame; mais on peut y semer quelques petites fleurs liées par la corde même de la dorure, un peu plus grosse qu'à l'ordinaire, si on broche de l'argent sur un fond lamé or, ou or sur un lamé argent, afin que la dorure qui forme la gaze dans le fond, ne transpire pas au travers de celle qui est brochée; mais pour lors la dorure brochée ne sauroit être liée par un liage guilloché.

» On a dit que les parties qui n'étoient pas tirées au coup de lame, ne contenoient que le quart de la chaîne, attendu que les trois lisses de fond que l'ouvrier faisoit lever, levoient également les trois autres quarts de cette même chaîne; ce qui faisoit que le fond formoit, par ce même quart restant, une espèce de gaze. Or, comme cette figure de gaze a déjà été connue dans les tissus en lame qui se font faits l'endroit dessus, pour la fabrication desquels on ne fait que lire le fond, & que quand il est tiré, on fait baisser trois lisses du rabat, les parties qui ne sont pas tirées, faisant la figure, la partie tirée ne contenant que le quart de la chaîne, la dorure qui se trouvoit dessous faisant, par la dorure qu'elle contenoit, une espèce de gaze, la partie qui n'étoit pas tirée, & qui faisoit la figure, lioit la dorure avec les quatre lisses de poil, ainsi qu'il se pratique; c'est-à-dire, que cette dorure qui n'auroit pas pu être liée, s'il n'y avoit pas eu un poil, l'étoit au moyen d'une des quatre lisses de liage que l'ouvrier faisoit lever successivement à chaque coup de lame qu'il passoit. On a donc voulu que ce coup, dont la partie forme la gaze, fît une figure différente; & voici ce qui a été imaginé pour que cette gaze imitât parfaitement le toilé, qui ordinairement dans toutes les étoffes doit environner la figure de la lame, puisqu'il fait le fond de l'étoffe.

» On monte le métier à l'ordinaire en gros-de-Tours, & on y ajoute un poil de vingt portées, ce qui fait deux fils chaque maille de corps, indépendamment des quatre fils doubles de la chaîne. On fait lever la moitié du poil au coup de fond; & au coup de lame guilloché, on fait baisser tout le poil; de façon que ces deux fils de poil, qui sont passés dans chaque maille du corps, forment un second liage, lequel avec le fil double de la lisse, qui seule reste baissée sur ce coup, fait un frisé aussi parfait, que s'il étoit préparé sur le rouet à filer l'or ou l'argent.

» Il paroît que ce n'est pas assez de dire que la lame passée, & qui se trouve liée par deux fils de poil & un de chaîne, paroît être un frisé parfait; il faut donner une explication qui établisse la certitude d'un fait aussi singulier. Il est peu de personnes qui ne sachent que le frisé or ou argent qui s'emploie dans les étoffes de fabrique, n'est autre chose qu'une espèce de cordonnet tout *soie*, qui se prépare & se fait sur le rouet à filer; lorsque le cordonnet est achevé, on le remet sur le rouet où on le fait couvrir par la lame comme les autres filés, après quoi on l'emploie, l'ayant levé, dans l'étoffe.

» Ce frisé or ou argent n'a jamais autant de brillant que le filé uni ordinaire, à cause de la quantité de *soie* dont il est composé, & le grain dont il est formé; ce qui fait que la lame ne sauroit être couchée dessus aussi uniment que sur un filé; cette quantité de *soie*, la position de la lame sur le grain, tantôt à droite, tantôt à gauche, forme cette variation qui en diminue l'éclat. Or, dans l'étoffe guillochée dont le fond forme la gaze, & où le quart de la chaîne lie la lame, la distance qui se trouve d'un fil à l'autre sur la même lisse, qui est de trois fils doubles ou simples, est trop grande pour que cette lame ne donne pas plus de brillant qu'il n'en faut; pour qu'elle imite un frisé, les deux fils du poil qui se trouvent ajoutés par cette nouvelle invention, lesquels sont séparés par deux fils doubles ou quatre fils simples, forment une seconde couverture qui cache une partie de la lame, le fil de la chaîne qui lie la lame étant extrêmement tendu, pour que l'étoffe soit fabriquée comme il faut, la resserre de façon qu'elle forme une espèce de grain ou cordonnet qui n'ôteroit pas le brillant, si les deux fils de poil qui sont à côté, dont l'un est séparé par un fil de chaîne, & l'autre qui le joint, & qui ordinairement ne sont tendus qu'autant qu'il le faut pour tenir la dorure en raison, ne formoient, par leur opposition vis-à-vis ou à côté celui qui est extraordinairement tendu, ce grain qui compose le véritable frisé.

» La chaîne de l'étoffe est composée de quarante portées doubles, qui valent autant pour la quantité que quatre-vingt portées simples. Le poil contient vingt portées simples, ce qui fait tous les deux fils doubles un fil de poil, conséquemment deux fils de poil chaque maille de corps, puisqu'elle contient quatre fils doubles de chaîne: on comprend aisément que si le poil étoit destiné à lier les dorures ordinaires, qui n'ont pas autant de brillant que la lame, le liage seroit trop serré, & *enterreroit la dorure*; il n'y a donc qu'une étoffe de cette espèce qui puisse soutenir un poil autant garni; la chaîne dans toutes les étoffes doit être extraordinairement tendue pour qu'elle soit fabriquée comme il faut. Le poil ne doit pas être de même dans l'étoffe riche; c'est précisément ce contraste d'extension qui donne la forme au frisé apparent de l'étoffe dont il s'agit.

» Il y a une observation très-importante à faire sur l'armure du métier concernant ce genre d'étoffe. On a dit que l'on faisoit baisser tout le poil au coup de la navette de lame, de façon qu'il s'en trouvoit un des deux qui sont passés dans la maille du corps qui joignoit le quatrième fil de la chaîne qui forme le guilloché, & l'autre en étoit séparé par un fil de chaîne d'une part, & deux de l'autre; or, comme des deux fils de poil qui tient avec celui de chaîne, il y en a un qui a levé au coup de fond, & qui baisse ensuite au coup de lame, il faut que l'ouvrier ait une grande attention à ne pas faire lever au coup de fond le fil qui joint celui de la chaîne, mais bien celui qui en est séparé par deux fils, parce que la contrariété qui se trouveroit dans ce fil qui joindroit celui de la chaîne qui lie, lui donnant une pareille extension ayant levé & baissé au coup de fond, ou dans un même coup, feroit un grain très-inégal, ce qui rendroit l'étoffe moins parfaite. On a dit assez souvent qu'il faut faire attention dans l'armure de toutes les étoffes en général, que le fil qui doit lier la dorure, tel qu'il soit, de chaîne ou de poil, ne doit jamais lever aux coups de navette qui forment le fond, afin d'éviter cette contrariété qui est d'une très-grande conséquence dans toutes les étoffes en général, & qui ne peut passer que dans celle-ci, attendu l'effet qu'il produit.

Brocart ou brocard.

Anciennement c'étoit une étoffe tissue toute d'or ou d'argent, ou de l'un & de l'autre, tant en chaîne qu'en trame. On appela ensuite de ce nom les étoffes où il y avoit quelques porfilures de soie pour relever & donner de l'ombrage aux fleurs d'or dont elles étoient enrichies; & c'est encore le *brocard* d'aujourd'hui, quoique le mot soit devenu un terme générique, sous lequel on comprend les étoffes de soie, satin, gros-de-Naples ou gros-de-Tours, ou taffetas ouvragés de fleurs & d'arabesques en dorure, qui les rendent riches & précieuses, comme le vrai brocard.

» Il y a des *brocards* ou fond or à huit lisses de satin & quatre de poil; à cinq lisses de fond & cinq lisses de poil; à cinq lisses de satin & quatre de poil, &c. Il y a des *brocards* dont la dorure est relevée, sans liage, ou liée par la corde; & d'autres dont la dorure est relevée, & tous les lacs

liés, excepté celui de la dorure relevée qui ne l'eſt jamais.

Des fonds or à huit liſſes de ſatin, & quatre de poil.

» Ces fonds or ſont compoſés de quatre-vingt-dix portées de chaîne & de quinze de poil : l'armure en eſt la même que celle de la luſtrine à poil, en ſupprimant les quatre marches de rebordure & les quatre liſſes de rabat, & formant, après cette ſuppreſſion, l'armure du fond or dont il s'agit, comme nous allons dire. Dans l'armure de luſtrine à poil, la marche de rebordure ſe trouve toujours entre une marche de luſtrine & une marche d'accompagnage. Suppoſez la marche de rebordure jetée ſur la marche de luſtrine, & celle-ci chargée non-ſeulement de ce qu'elle portoit, mais encore de ce que la marche de rebordure lui aura donné de plus qu'elle n'avoit, & vous aurez la première marche de fond de l'armure que vous cherchez. Suppoſez la même marche de rebordure jetée ſur la marche d'accompagnage, & celle-ci chargée non-ſeulement de ce qu'elle portoit, mais encore de ce que lui aura donné de plus qu'elle n'avoit, la marche de rebordure, & vous aurez la première marche d'accompagnage de l'armure cherchée. Paſſez à la ſeconde marche de rebordure de l'armure de la luſtrine ; jetez-la ſur les marches de luſtrine & d'accompagnage, entre leſquelles elle eſt placée, & vous aurez la ſeconde marche de fond & la ſeconde marche d'accompagnage de l'armure cherchée ; & ainſi du reſte ; d'où il ſuit, qu'au lieu de ſeize marches qui ſont à la luſtrine, l'étoffe dont il s'agit n'en a que douze.

» Il eſt bon de ſavoir, que dans les luſtrines à fond or, le fil de poil ne doit jamais ſe trouver à la rive de la dent, c'eſt-à-dire, au commencement ou à la fin ; parce que pour lors il rayeroit & ſe montreroit dans le fond, ce qu'il faut éviter ſoigneuſement. C'eſt pour cela que les peignes doivent toujours être d'accord avec le poil : par exemple, avec un poil de quinze portées & quatre-vingt-dix portées de chaîne, il ſe rencontre tous les ſix fils de chaîne un fil de poil ; mettez un quinze de peigne qui contienne chaque dent douze fils de chaîne, & il arrivera que le fil de poil ſe trouvera à la fin des douze fils de chaîne, ou au commencement des douze autres qui ſuivent la dent, ce qui fera rayer. Pour éviter cet inconvénient, on *corrompt* la première dent : on n'y met que neuf fils ; mais on continue par douze dans les autres dents. Pour lors le fil de poil ſe trouve clos par trois fils de chaîne, & ainſi des autres, comme les dix-huit.

Fond or à cinq liſſes de ſatin, & quatre de poil.

» Les fonds or de cette eſpèce ſont les plus beaux, & ne peuvent ſe faire qu'en travaillant des deux pieds : le métier du ſatin eſt armé comme celui du damas, & les cinq marches de ce ſatin ne ſont mouvoir aucune liſſe de poil. La chaîne eſt de quatre-vingt-dix portées à l'ordinaire, & le poil de quinze ; avec les peignes de quinze, il faut douze marches pour le poil, y compris les quatre marches de liage qui ſont placées du côté gauche ; & cinq pour le fond, qui ſont ordinairement du côté droit. Toutes ces étoffes pourroient cependant être faites du ſeul pied droit, en lardant les marches de liage, c'eſt-à-dire, en plaçant par ordre chaque marche de cette eſpèce, après celles qui ſont deſtinées pour les coups de navettes ; mais dans cette étoffe, la choſe eſt impoſſible, à moins qu'on ne voulût mettre trente-deux marches, parce qu'il faut vingt coups pour que le courſe des marches de poil ſe rencontre avec celui du fond. L'accompagnage eſt à l'ordinaire en raz-de-Saint-Maur, & le coup du fond à trois liſſes de poil levées ; la quatrième en l'air comme à la luſtrine, s'il n'y a point de rebordure ; & s'il y en a une, on la fait baiſſer.

» Tous les fonds d'or dont nous venons de parler, ont un fond dont la couleur eſt diſtinguée, ſoit cramoiſi, ſoit ponceau, ſoit ratine, qui eſt un ponceau commun ; mais il n'en eſt pas de même des *brocards* ; ils n'ont point de fond, ou s'ils ont quelques légères découpures dans la dorure, elles ne paroiſſent pas. C'eſt pour cela que les fabricans ne les font 1°. qu'en gros-de-Tours, pour éviter la quantité de trames qui eſt moins conſidérable que dans les fonds de ſatin, attendu le croiſé qui ſe trouve à chaque coup : 2°. ils mettent les chaînes de la couleur de la dorure, pour éviter l'accompagnagne. L'accompagnage paſſe ſous les mêmes lacs de la dorure qui domine dans l'étoffe, & ſon emploi a deux objets ; l'un de cacher le fond de l'étoffe, qui perceroit au travers de la dorure & la rendroit défectueuſe, en prenant la place du fond ; l'autre, de donner la liberté au fabricant de brocher ou de paſſer une dorure plus fine, qui même ſe trouve relevée par l'accompagnage qui eſt deſſous.

» Tels ſont les motifs qui ont fait inventer l'art d'accompagner la dorure, une des idées dans ce genre les plus belles & les plus heureuſes. Le *brocard* ayant le fond de même couleur que la dorure, l'accompagnage devient inutile. Il eſt vrai que dans les fonds or où il entre de l'argent, on ne peut pas accompagner l'un & l'autre ; mais dans ce cas, comme c'eſt très-peu de choſe que l'argent qui entre dans un fond or, & que d'ailleurs il n'eſt point accompagné, on a ſoin de brocher une dorure plus groſſe, & dont la groſſeur empêche le fond de percer au travers. Voilà la méthode qu'il faut ſuivre pour fabriquer des fonds d'or & d'argent qui ſoient parfaits. Reprenons maintenant les *brocards*.

» La chaîne des *brocards* eſt de quarante-cinq portées doubles, & de quinze portées de poil ſur un peigne de quinze. L'armure pour le fond eſt la même que celle du gros-de-Tours, ainſi que pour le poil. On paſſe le premier coup de navette en faiſant lever le poil & la chaîne en taffetas ou gros-de-Tours ;

après quoi on broche la dorure & la ſoie, en faiſant baiſſer de ſuite une des deux liſſes de poil qui aura baiſſé au coup du fond, & l'on continue de la première à la quatrième : d'où il arrive que le courſe des marches du fond n'étant compoſé que de deux grandes marches, il faut le répéter pour être d'accord avec les quatre de liage.

» La dorure des *brocards* eſt preſque toute liée par les découpures de la corde, afin d'imiter la broderie. Je dis *toute*, mais il en faut excepter le friſé, le clinquant, & la cannetille, qui l'eſt même quelquefois.

» On a imaginé de relever la principale dorure en boſſe, tel que l'or : on paſſe ſous le lac tiré de la dorure qu'on veut relever, une *duite* de quinze à vingt brins de ſoie de la couleur de la dorure, en faiſant baiſſer les quatre liſſes de poil pour la tenir arrêtée ; après quoi on laiſſe aller la marche & on broche la dorure ſans lier ; voilà pour le premier lac. Au ſecond lac, on broche de même une groſſe duite, qui eſt la ſuite de la première, & on baiſſe les quatre liſſes de poil. Comme cette duite eſt une eſpèce d'accompagnage, on fait baiſſer toutes les liſſes de liage, afin que la ſoie brochée ne tranſpire pas au travers de la dorure, & qu'elle puiſſe former un grain aſſez gros pour faire relever la dorure, comme ſi elle étoit ſoutenue par une cartiſanne. Lorſque tout le broché eſt lié par la corde ou par la découpure, il ne faut plus que quatre marches ; ſavoir, deux pour le coup de fond, & deux pour lier la ſoie qui relève la dorure, & quand il y a du broché, il faut quatre marches de liage de plus.

» Il faut obſerver, 1°. que l'accompagnage étant gros, il ne ſe paſſe point avec la navette comme dans les autres étoffes, mais on le broche en faiſant baiſſer deux marches armées en taffetas.

2°. » Que toutes les étoffes dont la dorure eſt relevée, doivent être roulées ſur des molletons, à meſure qu'elles viennent ſur l'enſouple, afin que la dorure ne ſoit pas écraſée, & qu'elle faſſe toujours ſaillie ou relief : il faut autant de molleton que d'étoffe fabriquée.

» Il ſe fait des *brocards* dont le poil eſt de quarante portées ſimples, pour l'accompagnage deſquels on fait baiſſer tout le poil qui eſt de la couleur de la dorure : pour lors on peut brocher toutes ſortes de couleurs pour relever, parce que la quantité du poil baiſſé garniſſant ſuffiſamment, elle empêche la ſoie de couleur qui releve, de tranſpirer ou percer au travers du poil.

» Toutes les étoffes riches qui ſe fabriquent aujourd'hui à Lyon ſont compoſées de lames, or, argent lié, du friſé lié de même, & d'un glacé ſans liage, qui eſt en or, ou un argent lis broché à deux bouts ; toutes les nuances ſont ſans liage, pour qu'elles imitent la broderie.

» Pour que la lame ſorte mieux dans l'étoffe, on la lie par un liage droit, c'eſt-à-dire, que l'on fait baiſſer la même liſſe, ce qui dans le *gros-de-Tours riche, broché & nué*, augmente de deux marches, outre les quatre qui ſervent à lier le friſé ; quant au friſé, comme le grain de cette eſpece de dorure enterre le liage, il paroît tout auſſi beau, même plus que s'il étoit lié avec les quatre liſſes ordinaires.

» Suivant cette diſpoſition on ſupprime deux liſſes de liage, même quatre, lorſqu'on veut lier la lame avec un liage droit ; à obſerver encore qu'on ne ſauroit mettre un liage droit dans une étoffe de cette eſpece qu'en ajoutant un poil, parce que la même liſſe dans un *gros-de-Tours* ſans poil, ne ſauroit lier la lame qu'elle ne coupât tous les deux coups, attendu qu'il s'en trouveroit néceſſairement un où le fil deſtiné à lier, auroit levé au coup de fond, ce qui cauſeroit une contrariété qui couperoit ou ſépareroit le broché.

Toile d'or ou d'argent.

» La chaîne & le poil dans cette étoffe très-délicate eſt en même nombre que dans les tiſſus, le peigne eſt plus fin, étant en vingt-deux & demi pour recevoir huit fils, ou quatre fils doubles chaque dent. La chaîne & le poil ſont ordinairement de la couleur de la dorure, ce qui fait que cette étoffe n'eſt point accompagnée. La chaîne eſt armée en taffetas à l'ordinaire pour le coup de fond, & le poil en raz-de Saint Maur ; il faut quatre marches de fond au lieu de deux, comme dans les autres étoffes montées en taffetas. Une belle toile doit être faite à deux bouts de fils d'or, mais ces deux bouts ne doivent pas être paſſés enſemble, crainte qu'ils ne ſe croiſent. Cependant, il faut qu'il y en ait deux ſous les fils de chaque liſſe : c'eſt pour cela qu'il eſt néceſſaire de faire remarquer que, encore que dans les tiſſus on paſſe une navette à deux tuyaux pour paſſer deux bouts enſemble, dans cette étoffe, il faut paſſer deux navettes, contenant un bout chacune, & changer de liſſe à chaque coup de navette d'or ou d'argent qui paſſe de ſuite ; après quoi, & quand on paſſe le coup de trame, on reprend la même liſſe qui a lié le ſecond coup ou le coup précédent, & on continue le courſe ».

J'ai déjà renvoyé à M. Paulet pour y apprendre ce qu'on doit penſer du jugement de l'auteur qui a traité ces matières de l'Encyclopédie, ſur les nouvelles inventions propres à abréger ou perfectionner les opérations. Comme je n'héſite pas à croire que M. Paulet n'en ſoit un beaucoup meilleur juge que l'auteur en queſtion, je conſeille ſurtout de lire ce qu'il a écrit, & ſur le métier à la Falconne, & ſur celui à cylindre, beaucoup moins connu encore. Je n'entrerai point à ce ſujet dans des diſcuſſions, qui pourtant auroient le mérite, mais le mérite dangereux de faire connoître les vrais auteurs des découvertes, gens qui, avec du génie, ordinairement modeſtes, ſouvent peu fortunés, ſe confient à des intrigans qui s'emparent de la choſe, lui donnent leur nom, en retirent & retiennent la gloire & le profit. Je ne parlerai même que pour la rappeler, de l'invention poſté-

rieure de lever les *famples*, de les changer, de les substituer les uns aux autres; & je ne rappelerai cette invention qu'en transcrivant le rapport qu'en ont fait messieurs les commissaires de l'académie.

Le style redondant & hyperbolique de ce rapport, dans lequel reparoît trente-six fois le nom de M. DE LA SALLE, m'engage à supprimer celui du rapporteur.

Extrait des registres de l'Académie Royale des Sciences, du 29 juillet 1776.

Nous avons examiné par ordre de l'Académie, les différentes réformes & les perfections ajoutées par M. DE LA SALLE, aux métiers ordinaires sur lesquels on fabrique les étoffes à fleurs; nous allons essayer de présenter à la compagnie les principaux détails & les avantages les plus frappans de ces nouveaux mécanismes aussi utiles qu'ingénieux.

» Les réformes & les découvertes de M. DE LA SALLE nous paroissent avoir pour objet trois points de fabrication également importans, qu'il a rempli par trois formes de construction absolument neuves; il nous présente, 1°. un moyen simple & facile d'attacher au métier & de détacher du métier les parties d'un dessin contenues dans un sample chargé de lacs; 2°. une machine propre au lisage à laquelle on peut attacher les samples, pour lire les dessins & faire des lacs, ce qui dispense de les appliquer au métier où l'on fabrique les étoffes, & d'en interrompre le travail. 3°. Un équipage destiné à faciliter le tirage, au moyen duquel la tireuse peut exécuter, étant assise, tous ses mouvemens avec aisance.

» Chargé de rendre ce compte d'inventions aussi précieuses pour les fabriques de soie, nous avons été obligés de nous livrer à des descriptions qui paroîtront peut-être trop étendues; mais si d'un côté les bornes d'un rapport nous forcent à supposer dans ceux qui nous écoutent, la connoissance de la construction ordinaire du métier & des anciennes manipulations; d'un autre côté, la nécessité de faire sentir les inconvéniens & les défauts de cet ancien métier, pour les opposer aux perfections & aux avantages du nouveau, nous engage à rappeller ici la forme & les usages des principales pièces qui servent au jeu de la tire.

» Les principales pièces du mécanisme de la tire dans l'ancien métier, sont le *rame*, c'est-à-dire, un assemblage de cordes, au nombre de quatre cents ou de huit cents, suivant les étoffes & les dessins; ces cordes sont disposées horizontalement au dessus du métier, & attachées à une de leurs extrémités par un bâton, au moyen duquel elles sont fixées à deux points d'appui solides; de l'autre côté, ces cordes passent sur quatre cents poulies distribuées & rangées horizontalement, placées l'une au dessus de l'autre; cet assemblage de poulies se nomme *cassin*: toutes les cordes qui composent le rame changent, par le moyen du cassin, leur disposition horizontale en verticale; & comme le cassin est incliné, elles descendent de chacune des rangées de poulies sans se confondre, & vont prendre en traversant les trous de la *planche des arcades*, une distribution régulière par rapport aux fils de la chaîne, atteignent les fils qu'elles reçoivent en certain nombre, dans des maillons de verre, & enfin portent à leurs extrémités inférieures chacune un plomb, ou aiguille qui les maintient dans l'ordre qu'elles doivent conserver entr'elles, en produisant une tension uniforme sur toute leur longueur, soit dans le *corps*, soit dans le *rame*. Si nous revenons au rame, nous y trouverons d'autres assemblages de cordes verticales, qui, à leur extrémité supérieure sont suspendues par une boucle attachée à chacune des cordes du rame. Ces paquets de corde se nomment *samples*. Tel est l'équipage avec lequel s'exécute le mouvement de la *tire*, c'est-à-dire, le jeu des fils de la chaîne qu'on soulève au-dessus des autres, pour brocher les fleurs par dessous; ainsi, en tirant une des cordes verticales du sample, on abaisse la corde horizontale du rame, laquelle éprouvant un racourcissement doit, par le moyen de la poulie des cassins, soulever d'autant les fils de la chaîne qui traversent le maillon porté par cette corde; & comme dans le sample & dans le rame il y a autant de cordes que de maillons de verres où passent les fils de chaîne, on peut en faisant mouvoir toutes les cordes, varier le jeu des fils de la chaîne, & soulever successivement tous ces fils par les maillons, suivant le besoin.

» Mais pour que le mouvement qu'on vient d'indiquer s'éxécute dans un certain ordre, & aussi exactement que l'exige la formation des fleurs, on attache au sample des cordes qui distinguent celles de ce semple qu'on doit tirer de haut en bas pour soulever de bas en haut les fils de la chaîne qui y correspondent; ces dernières cordent se choisissent, comme on fait, en conséquence de la lecture du dessin, & pour qu'on puisse les reconnoître à chaque fois qu'on tire, on les assemble par petits paquets, au moyen des nœuds particuliers qu'on nomme *lacs*.

» Nous n'avons parlé que d'un seul sample, parce que nous n'avions besoin que de ce seul paquet de cordes pour compléter l'idée de l'équipage qui sert à la tire; mais il s'en faut bien qu'on puisse se borner dans le travail même le plus commun à un seul sample.

» Comme la longueur des cordes verticales du sample est déterminée, on n'a pu y attacher qu'une certaine suite de ces cordes de lacs qui indiquent celles qu'on doit tirer pour soulever, ainsi que nous l'avons déjà dit, les parties de la chaîne qu'exige le dessin; mais si le dessin est d'une certaine étendue, il faut avoir recours à plusieurs de ces samples qui contiendront alors certaines parties du dessin, suivant qu'il est plus ou moins chargé; il y aura donc plusieurs de ces samples suspendus au rame entre le cassin & le bâton de rame, & on les placera successivement à côté du métier, dans une

une ſituation verticale, pour en tirer les cordes juſqu'à ce qu'on les ait tous parcourus, & que le deſſin ſoit exécuté dans ſon entier ; après quoi on reprendra la ſuite dans le même ordre.

» Suivant le ſyſtême que l'on vient d'expoſer, on voit que les cordes des ſamples chargés de lacs, tiennent au rame par autant de nœuds qu'il y a de cordes dans le ſample & dans le rame ; que les ſamples chargés de lacs ne peuvent être enlevés de ce métier, ni ſervir qu'au travail de ce même métier ; enſorte qu'on eſt aſtreint à y exercer le même deſſin marqué ſur les lacs de tous les ſamples adhérens : ſi donc on a beſoin de fabriquer une autre étoffe, on ne peut le faire qu'en dépaſſant tous les fils de lacs, & en les détachant des cordes des ſamples, qui pour lors ſont en état de recevoir de nouvelles combinaiſons de fils de lacs, déterminés par la lecture d'un nouveau deſſin. Or, ces opérations entraînent deux inconvéniens fort grands ; 1°. celui de détruire tous les veſtiges du premier deſſin, attaché au ſample ; 2°. celui de ſuſpendre pendant le dépaſſage des lacs, pendant la lecture du nouveau deſſin & la façon des lacs, le travail de l'ouvrier & de la tireuſe ſur le métier. Ce ſont ces inconvéniens qui frappant M. DE LA SALLE, lui firent naître ſes premières vues de réformes ; il chercha donc le moyen de détacher du rame le ſample chargé de lacs ſans dépaſſer les fils de lacs, & de lui ſubſtituer un autre ſample tout chargé de ſes lacs ; ſa première idée fut celle d'employer des crochets pour attacher & détacher les ſamples au métier ; mais il falloit à cet équipage une forme qui fût compatible avec tous les mouvemens des cordes du rame & du ſample, & qui n'en genât pas le jeu ; ce ne fut qu'après pluſieurs tentatives que M. DE LA SALLE parvint enfin au degré de ſimplicité & de perfection dont nous pouvons plutôt faire l'éloge que la deſcription.

» Pour donner cependant une idée des réformes que M. DE LA SALLE a faites à l'ancien métier, d'après ces vues, il faut concevoir d'abord que le rame du métier de M. DE LA SALLE eſt entre deux caſſins, ce qui maintient ſes cordes dans une ſituation parfaitement horizontale ; chacun de ces caſſins eſt compoſé de quatre cents poulies, comme dans les anciens métiers ; il eſt incliné de même, avec cette différence que les poulies des caſſins de M. DE LA SALLE ont une double gorge à leur circonférence, & ſont plus grandes que les anciennes : un de ces caſſins, qu'il nomme *caſſin du rame*, eſt au-deſſus *des arcades* : au pied de ce caſſin, M. DE LA SALLE a fixé une planche percée de trous, dans leſquels les cordes de rame ſe diſtribuent uniformément avant que d'atteindre la planche des arcades.

» L'autre caſſin eſt placé au-deſſus du tirage ; au pied de ce caſſin eſt attachée dans une ſituation horizontale la planche que nous appelons la *planche des crochets* : cette planche eſt percée de ſeize rangées de vingt-ſix trous doubles, avec cet équipage & un crochet de fer, dont la tête de plomb eſt percée de deux trous dans le ſens de la longueur du crochet ; voici comment M. DE LA SALLE monte toutes les cordes de ſon rame, & fixe à leur extrémité ce crochet : la corde du rame prend ſon origine au-deſſus de la corde des arcades, elle traverſe la planche du caſſin du rame, paſſe dans l'une des deux gorges des deux poulies correſpondantes du caſſin du rame & du caſſin du tirage, deſcend juſqu'à la planche des crochets, paſſe par un des trous de cette planche, traverſe la tête du crochet, repaſſe par le trou contigu au premier, remonte juſqu'au caſſin où elle s'appuie ſur l'autre gorge des mêmes poulies qu'elle a embraſſé dans ſon premier paſſage, & va rejoindre le point d'où elle eſt partie ; on ſent qu'il en eſt de même de toutes les cordes du rame.

» Le principal mérite de cette conſtruction eſt d'avoir donné au crochet une poſition fixe & conſtante, à laquelle il revient toujours, malgré le jeu & les mouvemens de la tire ; comme le crochet eſt ſuſpendu à une corde fixée aux deux trous invariables par où elle a paſſé l'un avant l'autre, après avoir traverſé la tête du crochet, cette corde ramène toujours entre ces deux trous, par le contre-poids des aiguilles, la tête du crochet qui eſt fixée perpendiculairement, de telle ſorte que le bec du crochet eſt toujours tourné du même côté : en conſidérant donc l'aſſemblage des crochets, on apperçoit ſeize rangées de crochets aſſujettis à des lignes droites, ayant leur bec diſpoſé du même côté, & laiſſant des intervalles égaux entre chacune de ces rangées.

» C'eſt à ces crochets que M. DE LA SALLE attache les cordes des ſamples chargés de fils de lacs, & voici comment il eſt parvenu à remplir cet objet le plus important de ſon travail ; la planche qu'il attache à l'extrémité de ſon ſample, eſt formée de petites tringles de bois parallèles contenues dans un cadre, & ſéparées par des vuides égaux aux pleins des tringles ; elles ſont percées de trous correſpondans à ceux qui, dans la planche des crochets, ſervent à fixer la tête de ces crochets ; cette planche étant ainſi diſpoſée, M. DE LA SALLE fait paſſer chaque corde du ſample du deſſous au-deſſus, dans un trou d'une tringle, pour rentrer du deſſus au-deſſous par le trou correſpondant d'une tringle voiſine ; cette corde fait en conſéquence une boucle ou collet qui ſe préſente ſur le vuide ménagé entre deux tringles ; toutes les cordes du ſample étant ainſi paſſees, préſentent autant de collets ou de boucles qu'il y a de crochets ; & ces boucles ſont diſtribuées dans le même ordre.

» Si donc on approche la planche du ſample garnie de boucles, de la planche des crochets, & qu'on la préſente de maniere que les rangées des boucles ſoient à côté du bec des crochets, qu'on lève cette planche, & qu'on introduiſe les crochets dans les vuides des tringles ; qu'enſuite, par un mouvement latéral, on faſſe avancer les boucles ſur les becs des crochets, abaiſſant auſſi-tôt la planche du ſample, toutes les cordes du ſample ſeront engagées dans un

crochet correfpondant; & comme chaque boucle eft l'extrémité d'une des cordes du fample, le fample fera attaché à chaque corde de rame, dont les crochets font auffi l'extrémité; & ce qu'il y a de bien effentiel, chaque corde du rame & du fample fera attachée dans l'ordre qu'il convient pour l'exécution des deffins; en conféquence, chacune des cordes du rame pourra obéir au mouvement de la tire, communiqué à chaque corde du fample, auffi sûrement, que fi elles euffent été nouées enfemble, comme dans l'ancien métier; on conçoit auffi que les boucles des cordes du fample fe détacheront des crochets du rame, avec la même aifance & la même facilité qu'on les a attachées; il fuffit pour cela de dégager les boucles des becs des crochets, ce qui s'exécute par des mouvemens femblables & contraires à ceux que nous avons indiqués.

» On trouvera peut-être que nous avons écrit longuement un équipage, dont le principal mérite eft d'être fimple, & dont l'application fe fait dans un inftant; mais nous n'avons pu nous refufer à indiquer les précautions, & l'adreffe avec lefquelles on a évité les inconvénients & les obftacles. Nous pouvons reprendre en deux mots ce que nous venons de dire; qu'on fuppofe des crochets rangés par ordre, & attachés à l'extrémité des cordes du rame; qu'à ces crochets foient préfentées quatre cents boucles qui s'engagent en un inftant dans ces crochets; voilà ce que M. DE LA SALLE, par l'appareil décrit, exécute avec une promptitude & une facilité qui étonne toujours.

»De toute cette nouvelle conftruction, on voit naître en foule des avantages que nous allons parcourir.

» 1°. Par le moyen de ce nouvel équipage que nous venons de décrire, & dont nous avons montré l'application, on peut attacher au métier, dans un inftant, un fample chargé de ces cordes de lacs, & l'ôter fuivant le befoin.

» En conféquence de cette facilité, de remettre & d'ôter les famples, comme on ne monte qu'un fample à la fois fur un métier, un deffin qui comprend dix, douze, & même feize famples, peut être diftribué par parties, & en même-tems fur quatre à cinq métiers, & paffer fucceffivement à tous ces métiers, fans en retarder les opérations; ainfi la même étoffe fe fabriquera fur ces métiers, fans qu'il foit néceffaire de lire un deffin plus d'une fois, ce qui diminue la dépenfe des cordes & du *lifage*, & fur-tout épargne le tems qu'il auroit fallu faire perdre aux ouvriers & aux tireufes de chacun de ces métiers, en fufpendant, comme dans l'ancien fyftême, leur travail pendant deux mois environ qu'auroit duré le lifage & la façon des lacs de ce deffin; on conçoit qu'outre l'avantage de cette épargne, un feul deffin produit le même avantage que quatre à cinq lifages du même deffin dans l'ancien fyftême.

» 2°. En fubftituant fi aifément un fample à un autre, on exécutera avec le nouveau métier, des deffins d'une hauteur indéfinie, au point même d'être difpenfé de faire reparoître les mêmes fleurs ou les mêmes deffins dans une robe, ou dans un lez de tapifferie; les deffins auront donc plus de variété & plus d'étendue.

» 3°. Comme on pourra mettre en réferve les famples d'un deffin, & qu'ils feront tous prêts à être remontés à la première commiffion, on fera en état de fatisfaire promptement aux demandes qui fe feroient dans la fabrique.

» 4°. Dès qu'un fample eft chargé de lacs, il faut avoir attention de vérifier très-exactement les fautes & les erreurs de la lifeufe & de la faifeufe de lacs, la première fois que l'on exécute le deffin, ce qui demande un certain tems: dans le fyftême de M. DE LA SALLE, cette vérification une fois faite, fervira par la fuite pour tous les deffins qu'on aura mis en réferve; & lorfqu'on les reprendra, on ne rencontrera plus ces mêmes difficultés; on aura des famples éprouvés; au lieu que dans l'ancien fyftême, chaque fois qu'on reprend un deffin, on le lit & on eft obligé de le vérifier; nous n'infifterons pas fur les avantages de cette nouvelle découverte, parce que, pour les préfenter dans un détail fuffifant, il faudroit expofer ici toute l'économie actuelle du commerce de Lyon, fi dépendant des variations de la mode.

» On fent, d'après ce que nous venons de dire, que pour profiter des avantages du métier de M. DE LA SALLE, il eft néceffaire de lire les deffins, & de faire enfuite les lacs fur les famples, fans que ces famples foient attachés actuellement au métier; c'eft pour remplir cette nouvelle vue néceffairement dépendante de la première réforme, que M. DE LA SALLE a conftruit une machine particulière, deftinée au lifage; elle eft compofée d'un double caffin garni d'un rame de quatre cents cordes, aux extrémités defquelles font des planches & des crochets, comme dans le nouveau métier décrit ci deffus; au moyen du double équipage de crochets, M. DE LA SALLE y attache d'un côté un fample garni de fa planche à collets, pour fervir au lifage, & de l'autre côté un fample garni auffi d'une femblable planche, pour y faire les lacs après le lifage. Ce double équipage eft monté fur un bâtis de bois conftruit de manière que les famples puiffent s'y fixer fuivant les befoins de la lifeufe & de la faifeufe de lacs; par le détail qui précède, on voit que M. DE LA SALLE a tiré de fon métier les pièces qui étoient neceffaires, pour y attacher les famples & les ôter à volonté; & que la machine du lifage eft parfaitement femblable quant aux caffins, au rame, aux planches des crochets & aux crochets. Voici cependant une addition effentielle à fon ufage. Dans le métier, les cordes de rame, entre les deux caffins, font horizontales, difpofition très-favorable à leur jeu; au lieu que dans la machine du lifage, ces cordes font un angle fort aigu, étant pliées par le poids des plombs ou aiguilles fufpendues à des cordes verticales, qui paffent

dans une planche ſemblable à celle des arcades. M. DE LA SALLE a jugé néceſſaire de placer ces contre-poids au milieu des cordes du rame, pour que les petits efforts que peuvent faire en même tems la liſeuſe d'un côté & la faiſeuſe de lacs de l'autre, ne dérangeaſſent rien dans les cordes du rame, & que les deux ouvrières appliquées à la même machine, ne puiſſent ſe nuire ou s'interrompre dans leur travail particulier; d'ailleurs ces plombs ramènent toujours les cordes des ſamples dans leur poſition, après que la liſeuſe ou la faiſeuſe de lacs les ont détachées en avant, pour y paſſer les fils d'embarbes ou de gavaſſines. Au moyen de cette nouvelle machine, le travail de la liſeuſe devient indépendant de l'opération de la faiſeuſe de lacs, & ſur-tout du travail du métier; on ſent aiſément quelle économie de tems & d'hommes il réſulte naturellement de la ſéparation de tous ces travaux. Une liſeuſe pourra, munie de cette machine & d'un ſample, lire chez elle tous les deſſins dont on aura beſoin, ſans ſe déranger, ſans être obligée d'aller chez le fabricant chercher un métier auquel ſes ſamples étoient invariablement attachés; il en eſt de même de la faiſeuſe de lacs qui prendra les ſamples des mains de la liſeuſe, & fera les lacs à côté d'elle; cette machine lui ſervira de même à dépaſſer les lacs d'un deſſin qui ne ſera plus utile.

« Il ne nous reſte plus, pour achever de rendre compte des réformes de M. DE LA SALLE, qu'à parler du nouvel équipage qu'il a adapté à ſon métier, pour exécuter le tirage, & faciliter le travail de la tireuſe, en la faiſant tirer aſſiſe. Pluſieurs artiſtes s'étoient déjà occupés de ces vues vraiment louables; car il eſt queſtion de la conſervation des tireuſes, qui périſſent preſque toutes, après un certain tems, par les jambes ou par des deſcentes; mais ce qu'ils ont exécuté juſqu'à préſent, a entraîné d'ailleurs tant d'inconvénients, que leurs efforts ont été infructueux. Nous pourrions citer le métier de M. Falcon, où les filles qui remplaçoient les tireuſes, n'étoient occupées qu'à préſenter, aſſiſes, une ſuite de cartons troués; ce que M. DE LA SALLE nous offre eſt ſimple, plus aſſorti aux manipulations ordinaires de la fabrication actuelle, & pare à tous les accidens dont nous avons parlé, ſans ſurcharger le métier de pièces inutiles & embarraſſantes.

Cet équipage eſt compoſé de deux montans & de deux traverſes; celle d'en bas eſt fixée au ſol de l'attelier par une vis, autour de laquelle l'aſſemblage peut tourner; un peu au-deſſus de cette baſe eſt un cric qui ſert à abaiſſer le bâton des ſamples, & à donner une tenſion convenable aux fils du ſample & aux cordes du rame; de telle ſorte que les maillons de verre ſoient ſur un même plan. Les cordes du ſample ſont maintenues en avant du côté de la tireuſe par deux rouleaux entre leſquels s'exécute le tirage, la tireuſe eſt aſſiſe ſur une chaiſe élevée; elle ſaiſit les fils de lacs pour amener à elle les cordes du ſample réunies par ces fils. Ce mouvement latéral n'exige pas à beaucoup près un effort auſſi conſidérable, que le mouvement ſimple de bas en haut, qui a lieu dans le tirage ordinaire; la tireuſe ayant fait par cet effort lattéral une ouverture entre les cordes du ſample, en détachant celles qu'amènent à elles les fils de lacs, elle y fait entrer une cheville mobile du dehors en dedans, & du dedans au-dehors par des marches. Lorſque la cheville eſt engagée entre les cordes du ſample, la tireuſe abaiſſe encore davantage les cordes à l'aide d'un levier, qui fait mouvoir en bas les points d'appui de la cheville du tirage; elle dégage enſuite la cheville des cordes du ſample par le mouvement d'une marche. C'eſt ainſi que pendant tout le jour, ſans efforts ſenſibles, & toujours aſſiſe, elle continue le même ſervice; ſouvent même lorſque les cordes du ſample qu'il s'agit de tirer ſont peu nombreuſes, la tireuſe ne ſe ſert pas de la cheville du tirage, l'effort latéral lui ſuffiſant. On voit que M. DE LA SALLE a fait entrer dans ce mécaniſme le levier & la cheville de la machine de Garon; mais il a tellement perfectionné leur jeu & leur ſervice, que c'eſt une opération toute nouvelle.

» Après avoir décrit en particulier chacun des nouveaux mécaniſmes de M. DE LA SALLE, & montré leurs avantages particuliers, nous allons inſiſter par la ſuite ſur les avantages qui réſultent de la réunion de ces diverſes machines, & des applications qu'on peut en faire pour la perfection de la fabrique de ſoie.

» M. DE LA SALLE étoit trop pénétré des principes d'une bonne fabrication, pour les avoir perdus de vue dans les différentes réformes qu'il a faites à ſon métier; auſſi en introduiſant de nouvelles pièces pour ſatisfaire à ſes vues particulières, il a toujours été attentif à rendre parfaitement libre & égal le jeu des fils de la chaîne qu'exige le tirage. C'eſt toujours d'après ce plan que dans ſon équipage il a placé deux caſſins & la planche du rame; au moyen de ces pièces, les cordes du rame ſont aſſujéties à une diſtribution régulière qui les iſole ſur toute leur longueur, ce qui prévient tout frottement & toute confuſion dans l'ordre de ces cordes; outre qu'elles ne ſont gênées par aucun corps étranger, elles éprouvent une tenſion uniforme dans toute leur étendue, ſi on les ſuit depuis le bâton du ſample juſqu'aux aiguilles qui ſe balancent au-deſſous de la chaîne.

» De même dans l'équipage nouveau que M. DE LA SALLE ajoute à ſon métier, pour attacher & détacher les ſamples, il n'y a rien qui nuiſe au jeu libre des cordes du rame & du ſample. Lorſque les deux planches des crochets & du ſample ont ſervi à fixer le ſample au métier, elles n'oppoſent plus aucun obſtacle; car les crochets s'abaiſſent & remontent ſans rencontrer dans toute l'étendue de leurs mouvemens la planche des crochets; elle ne ſert qu'à les maintenir dans leur état de repos dont ils ſortent ſans effort.

» De même après que la planche des ſamples a

servi pour engager les boucles dans les crochets; elle est abandonnée à son propre poids, & elle descend jusqu'aux nœuds qui l'attachent à l'extrémité supérieure du sample. A cette distance, elle sert à maintenir toutes les cordes du sample dans un intervalle suffisant, pour empêcher tout frottement de la part des crochets qui descendent & remontent entre les deux planches, sans frotter contre aucune des cordes voisines. Il résulte de toutes ces dispositions raisonnées, & particulièrement de la tension uniforme des cordes du rame, ainsi que de leur jeu libre, que tous les fils de la chaîne sont soulevés également par le tirage, & que la tireuse en abaissant les cordes du sample de trois à quatre pouces élève d'autant les fils de la chaîne; par conséquent les paquets de fil qui se détachent de la chaîne ne présentent aucun fil qui traîne; l'ouvrier passe l'espoulain avec aisance; les fleurs qu'il broche sont bien déterminées, & leurs différens contours tracés nettement sur le fond de l'étoffe.

» Il résulte encore un second avantage de cette construction: comme toutes les cordes sont isolées, les seules cordes comprises dans les fils de lacs, participent au jeu de la tire, & *les pris & les laisses* sont bien distincts, parce qu'il n'y a point de *suivage*. Il n'en est pas de même dans l'ancien métier; les cordes du rame étant surchargées & embarrassées du poids énorme des samples qui sont distribués sur toute sa longueur, ne peuvent conserver une situation horizontale; elles sont courbées irrégulièrement, inégalement tendues, & comprimées l'une contre l'autre. Lorsque la tireuse agit, elle est obligée de forcer les rapprochemens qui exigent de sa part de grands efforts; les cordes des samples abaissées de deux ou trois pouces, ne peuvent communiquer un raccourcissement égal aux cordes du rame aussi irrégulièrement tendues; delà cette inégalité dans l'élévation des fils de la chaîne, qui fait que souvent l'espoulain ne peut pas embrasser la totalité des fils soulevés, & passe à travers; ceci rend le travail des fleurs souvent inexact; on sent aussi que les fils du rame éprouvant des frottemens mutuels, une corde levée entraîne souvent la corde voisine; ensorte que dans les dessins où il y a des points comptés d'un pris & d'un laissé, les fleurs occupent irrégulièrement le fond de l'étoffe sans être terminées.

» Cette même simplicité dans l'équipage du métier de M. de la Salle, a encore un très-grand avantage, lorsqu'il casse des cordes dans le sample ou dans le rame. Comme on n'attache qu'un seul sample au métier de M. de la Salle, & que chaque corde du rame & du sample aboutit aux crochets, on les retrouve aisément, & on les rétablit de même; le mal est presque aussitôt réparé qu'apperçu, mais on n'a pas la même facilité dans l'ancien métier; tous les samples que comporte un dessin sont adhérens au rame. S'il casse un fil dans le rame, on ne peut facilement retrouver ces différens passages de corde à travers les fils de lacs de huit ou dix samples, & le rétablissement de ces cordes coûte des peines infinies, & un tems précieux.

» Jusqu'à présent nous n'avons parlé dans la description du métier & de la machine du lisage, que d'un équipage à deux cassins garnis de quatre cents poulies, & propre au jeu de quatre cents cordes; M. de la Salle a construit son métier & sa machine du lisage de manière à y pouvoir placer un double équipage de deux cassins chacun, lorsqu'il est question de fabriquer une étoffe de huits cents, ou de lire des dessins de huit cents. Le métier de M. de la Salle sera donc propre à fabriquer une étoffe de huit cents, comme une de quatre cents. Dans le premier cas, le double équipage des deux cassins sera garni de cordes de rame, qui feront mouvoir les huit cents maillons des fils de la chaîne, & le dessin occupera toute la largeur de l'étoffe. Dans le second cas, où il est question de la fabrication d'une étoffe de quatre cents, un seul équipage garni de quatre cents cordes de rame est employé, & fait mouvoir les huit cents cordes des arcades, & par la même suite les huits cents maillons de la chaîne; car alors une corde de rame prend deux cordes d'arcades, & le dessin est répété deux fois sur la largeur de l'étoffe.

» Si nous passons à la machine du lisage, nous verrons de même que dans le cas des dessins de huit cents, il faudra placer deux samples de quatre cents l'un à côté de l'autre, & lire le dessin en ne formant qu'un seul assemblage des huit cents cordes & des deux samples; ce sera la même chose, lorsqu'il faudra faire les lacs sur les cordes d'embarbe. Ainsi, un sample de huit cents, suivant le systême de M. de la Salle, est composé de deux samples de quatre cents, attachés à chacun des deux équipages des rames de quatre cents. L'on voit que tout tend à la simplicité dans ce systême, & que par conséquent toutes les opérations du métier de M. de la Salle sont aussi peu compliquées pour les huit cents que pour les quatre cents, si l'on considère le jeu & le mouvement des cordes des samples & des rames; ce qui est un mérite essentiel, & dépendant toujours du même plan que nous développons.

» Nous finirons ce rapport par l'exposition d'un des avantages les plus frappans qui résulte des réformes de M. de la Salle, par la distribution régulière des trous dont sont garnies les planches des samples & celles des crochets. M. de la Salle a trouvé le moyen de les attacher les unes aux autres dans tous les rapports possibles, & d'opérer en conséquence tous les changemens de situation dans le dessin broché sur les étoffes. En attachant, par exemple, les collets ou boucles des cordes du sample dans un ordre renversé par rapport aux cordes du rame; ensorte que les collets des cordes du rame qui étoient à droite dans la première disposition, soient engagés dans les crochets du rame qui étoient à gauche, & que par ce moyen toutes les parties du dessin dirigées par les lacs se trouvent

renversées, il opère ce qu'on appelle *le reversible*, problême de fabrication dont la solution a été cherchée jusqu'ici sans succès. Dans tous les dessins à fleurs, les dessins sont composés de façon que la seconde moitié se présente sous une nouvelle face pour faire symétrie avec la première. Dans cette circonstance, M. DE LA SALLE se contente de faire lire la moitié du dessin; & avec cette moitié, il exécute l'autre sur l'étoffe en retournant la planche du sample d'angle en angle pris sur la diagonale, & l'attachant suivant cette nouvelle disposition à la planche immobile des crochets; ce qui s'exécute, comme l'on sait, très-promptement. L'équipage de la tireuse se retourne de même sur son pivot, & suit le déplacement de la planche du semple; on voit bien que d'après ce nouvel arrangement, la tireuse abaissant les cordes du sample dans le même ordre indiqué par la gavassinière, ne tirera plus les mêmes cordes du rame, & par conséquent ne soulevera plus les mêmes maillons de la chaîne qui seront soulevés dans un ordre renversé par rapport à la largeur de l'étoffe: donc le dessin se trouvera retourné quant à sa largeur. Dans l'ancien métier pour avoir le reversible, il faut lire le dessin en entier, tant pour la partie où il est renversé, que pour la partie où il se présente dans le premier ordre. M. DE LA SALLE épargne donc la moitié des frais qu'occasionne le lisage de ces sortes de dessins, qui sont plus que les trois quarts des dessins exécutés à Lyon. M. DE LA SALLE peut aussi en mettant une planche à boucles à l'extrémité inférieure du sample, retourner le sample du haut en bas, & opérer le reversible sur la longueur de l'étoffe, ce qui produit dans bien des cas un effet agréable & recherché. On peut par ce moyen obtenir le reversible sur la longueur de l'étoffe, & sur la largeur; ou bien on attache la planche inférieure du sample à la planche des crochets, en la retournant seulement, & la déplaçant d'angle en angle pris sur le même côté; ou bien on la retourne en la déplaçant d'angle en angle pris sur la diagonale. Dans le premier cas, les fleurs seront disposées sur l'étoffe de la même manière quant à la largeur, mais renversées quant à la longueur. Dans le second cas, elles seront renversées, & quant à la longueur, & quant à la largeur de l'étoffe. Nous oublions de faire remarquer ici que les planches des samples ne sont susceptibles de produire le reversible, soit dans un sens, soit dans un autre, que dans le cas que les rangées des collets & des crochets sont en nombre pair; car alors toutes les cordes sont réellement déplacées, & passent de droite à gauche, ou d'avant en arrière, & ce qui en est une suite, toutes les parties du dessin qu'elles représentent sont déplacées. On voit que dans le cas d'un nombre impair dans les rangées, la rangée du milieu n'éprouveroit pas de dérangement, ce qui altéreroit le dessin d'une manière très-bizarre.

» L'académie a pu juger, par le détail qui précède, du mérite & des avantages des découvertes de M. DE LA SALLE; elles annoncent une connoissance profonde des procédés de l'art de la fabrication des étoffes, & sont faites pour produire une heureuse révolution dans la fabrication & dans le commerce de ces étoffes: peu d'artistes peuvent se flatter d'avoir introduit dans un art des réformes aussi avantageuses, & dont l'application soit aussi facile à faire aux besoins actuels de cet art, & ce qui est si important, plus propre à économiser le tems & les hommes; nous croyons en conséquence qu'elles ne sauroient trop tôt être adoptées pour l'accroissement de notre industrie & de notre commerce, & qu'elles ne peuvent occuper une place trop distinguée dans le recueil des machines approuvées par l'académie, & même dans l'art des étoffes de soie qui doit paroître sous ses auspices, & cela dans le tems où cette publicité ne nuiroit pas à notre commerce.

(*Soit que le goût des étoffes du grand genre, etant considerablement diminué, on ait fait beaucoup moins d'usage de la grande tire, depuis & avant cette invention, soit d'autres raisons, elle ne s'est guère étendue au-delà des registres & des salles de l'académie*).

SECTION VIII.

§. PREMIER.

du Velours.

VELOURS (*villosus*), étoffe de soie velue d'un côté, quelquefois des deux côtés, à deux endroits, & même de deux couleurs opposées, l'une d'un côté, l'autre de l'autre.

On fait *du velours plein* (*planus*), tout uni, sans figures, ni rayures: du velours *quatre poils*, *trois poils*, *deux poils*, *un poil & demi* (*quartarii*, *tertii*, *bini*, *sesqui villi*); un petit velours de dernière sorte, qu'on appelle *renforcé* (*quaterni texti*). On fait un velours mince, mais *figuré* (*simplex figuratus*); *à ramages*, diversifié par plusieurs figures ou couleurs (*variatus coloribus vel figuris*); à fond d'or, d'argent, de satin (*cum texto aureo*, *argento*, *&c.*); du velours raz (*derasus*, *&c*). On fait des velours *frisés*, *découpés & frisés*, *à la Reine*, *à carreaux*, *cannelés*, *chinés*, *&c.*

L'invention des velours est très-ancienne dans l'Inde; les premières idées qu'on en eut en Europe, ainsi que du satin, peuvent être reculées aux tems où le luxe Asiatique s'y répandit, par conséquent sous les empereurs Romains, quant à

la connoiſſance & à l'uſage de la choſe ; car on n'y connut rien de la pratique, ſi ce n'eſt peut-être en Grèce, avant les croiſades, avant le retour des croiſés & la diſſipation de cette frénéſie.

Quoi qu'il en ſoit, le velours, par ſon extrême variété & ſa grande richeſſe, eſt devenu l'objet d'une induſtrie très-recherchée, d'une conſommation très-étendue, & d'un commerce conſidérable. L'Italie la première, eut de la réputation en ce genre ; elle l'a ſoutenue ; elle la conſerve en fait de velours unis ; Gênes la mérite à tous égards, non qu'on y entende mieux qu'ailleurs la fabrication, que mêlent les Contadins aux travaux ruraux, mais parce qu'on n'y regarde pas de ſi près à la matière ; qu'on y en met plus abondamment ; peut-être auſſi parce qu'elle y eſt plus convenable. Néanmoins on fait toujours de très-beaux velours de ſoie dans pluſieurs autres manufactures d Italie, en France, en Allemagne, au bas-Rhin ſur-tout, en Hollande & ailleurs.

A l'égard des velours ciſelés, façonnés de quelque manière que ce ſoit, des velours en dorure, Lyon l'emporte ſur toutes les manufactures du monde. Nous commencerons par donner une idée de la fabrication de ceux-ci, ſans nous aſſujettir néanmoins à la deſcription qu'on en trouve dans l'Encyclopédie, qui eſt d'une longueur extrême, qui peut être ſuppléée en grande partie par l'explication des planches, & ſur laquelle M. Paulet s'exprime ainſi : « les erreurs les plus conſidérables » de l'Encyclopédie, ſont celles du montage des » velours, &c. ».

Le métier à fabriquer les velours ciſelés, ne diffère en rien, quant à la carcaſſe, des métiers des autres étoffes de ſoie à la tire. Les diſpoſitions autres qui ſe trouvent dans ſon armure, l'addition de la cantre, &c. ſe trouvent bien indiquées en exemple, dans les planches, & en récit, dans leurs explications. (*Voy.* Pl. LX—LXIX & XCI—XCIII), ainſi que la fabrication, dans les planches & les explications ſuivantes. Entrons cependant dans quelques détails qui favoriſeront l'intelligence des unes & des autres. La cantre, diviſée en deux, inclinée de l'arrière en avant du métier, pour que les branches des roquetins ne ſe mêlent pas, & qu'on puiſſe diſtinguer auxquels appartiennent des fils qui caſſent, eſt garnie de ces roquetins en quantité proportionnée de deux cents, quatre cents, ſix cents, huit cents, mille, plus ou moins, & en ordonnance convenable à la nature de l'étoffe & au genre de deſſin dont elle doit être ornée.

La ſoie de tous les roquetins ſe devide de l'arrière en avant & en-deſſus, tandis que la corde du poids de chacun pour le contenir, s'enroule dans le ſens contraire ; il faut que ce poids ſoit tel, que la ſoie cède à l'impreſſion qui tend à la devider, en la maintenant toujours dans une égale tenſion.

Le chatelet ou la carrette, le caſſin, les cordes, les agrès, la tire, tout l'équipage enfin étant diſpoſé, les maillons placés, les aiguilles ſuſpendues chacune à chacun, y ayant autant de *mailles de corps* d'en-haut que de *maillons*, autant de maillons que de mailles de corps d'en-bas, de mailles de corps d'en-bas que *d'aiguilles*, & autant d'aiguilles, de mailles de corps d'en-bas, de maillons, de mailles de corps d'en-haut, que de roquetins, on monte le métier ; ou pour s'exprimer autrement, on fait le *remettage*.

Les maillons ſont de verre, oblongs, percés de trois trous ; ceux des extrémités ſont petits & ronds pour y paſſer les fils doublés & tors de ſuſpenſion ; celui du milieu eſt allongé pour que la ſoie y paſſe avec facilité, & y joue librement. Les aiguilles ſont de plomb, & pèſent chacune à-peu-près deux onces.

L'art de remettre diffère en ce cas, mais il exige la même attention que dans tous les autres ; il conſiſte à paſſer le fil de chaque roquetin dans ſon anneau correſpondant ; ceux du premier rang de roquetins, dans le premier rang de maillons ; ceux du ſecond, dans le ſecond, & ainſi de ſuite, obſervant de ne jamais croiſer ni enjamber. Il faut être deux pour cette opération ; l'un préſente les fils démêlés & arrêtés chacun ſur ſon roquetin ; l'autre les reçoit l'un après l'autre, & les paſſe de même avec une *paſſette*, chacun dans ſon maillon.

Lorſqu'il ſe trouve un certain nombre de ces fils dépaſſés & arrêtés par une tringle diſpoſée à cet effet, on en rapproche les extrémités, on les noue enſemble par paquets, qu'on nomme *berlins*, bien entendu qu'alors les fils, de pièce & de liſſe, ſe trouvent paſſés.

Jetons un coup-d'œil ſur la diſpoſition de ceux-ci, nous reviendrons à celle des autres. Suppoſons d'abord les cordes du *rame* tendues, envergées, en nombre égal à celui des poulies du caſſin, & paſſées chacune ſur ſa poulie correſpondante, c'eſt-à-dire, la première corde ſur la première poulie, & ainſi de ſuite juſqu'à ce que la première rangée de poulies étant garnie, on continue de placer les cordes ſur la ſeconde rangée en revenant ſur ſes pas, & ainſi toujours en zig-zag. Au bout de chacune de ces cordes du rame eſt attaché un petit anneau de fer, connu ſous le nom *d'œil de perdrix*. A chacun de ces anneaux on attache des ficelles qu'on noue enſemble, & au bout de chacune deſquelles on fait une boucle ; il pend autant de celles ci qu'il en faut pour que leur nombre total ſoit égal à celui des maillons, des roquetins de la cantre. Les faiſceaux qu'elles forment ſont ce qu'on nomme les *arcades* ; au-deſſous de ces arcades, eſt une planche percée d'autant de trous qu'elles ont de boucles, dans chacune deſquelles paſſe l'une d'elles, la première ficelle du premier faiſceau dans le premier trou de la première rangée ; la ſeconde ficelle du même faiſceau dans le premier trou de la ſeconde rangée, & ainſi de ſuite juſqu'à la dernière ficelle ; leur nombre par arcade étant égal au nombre de fois que doit changer le deſſin ſur la largeur de l'étoffe, & toutes les ficelles

de la première arcade répondant à la première corde de mailles; celles de la seconde à celles de la seconde, &c.

La planche suspendue horisontalement aux estases est percée en tiers point, & les trous assez distans les uns des autres pour faciliter le mouvement des cordes ou ficelles; les bouts d'en-dessous font correspondre les arcades aux mailles de corps, comme les faisceaux, les arcades mêmes ou leurs prolongemens s'élèvent au cassin, & sont attachées aux cordes de rame; de telle manière que les ficelles des arcades qui sont au-dessus de la planche percée, forment une pyramide à quatre faces, dont le sommet est tourné vers le cassin, & est placé aux nœuds des arcades des cordes de rame; & que la partie des cordes de rame qui va des arcades aux poulies du cassin, est une autre pyramide à quatre côtés, opposée au sommet de la précédente, inclinée sur le plan dans lequel sont placées les poulies du cassin. Ainsi les mailles de corps tiennent aux arcades, les arcades aux ficelles du rame, les cordes du rame au bâton de rame, le bâton de rame aux crémaillères, les crémaillères à leur bâton, leur bâton à deux cordes, & ces cordes à un point fixe.

Comme il y a beaucoup plus de fils de chaîne que de fils de poil ou de roquetins, ou de mailles de corps, & qu'il faut distribuer également tous les fils de la chaîne entre les mailles de corps, il est évident qu'il passera entre chaque maille de corps, un nombre plus ou moins grand de fils de chaîne, qu'il y aura moins de roquetins ou plus de fils de chaîne. Supposons le nombre des roquetins & par conséquent celui des mailles de corps de deux cents, & celui des fils de chaîne de douze cents, sans compter ceux des lisières qu'on fait ordinairement d'une autre couleur; six, résultat de la division de l'un par l'autre de ces nombres, sera celui des fils de chaîne qu'il faut distribuer entre chaque maille de corps.

Mais comme il faut, d'une part, que les mailles de corps soient toutes prises dans la chaîne, & de l'autre, que la chaîne soit également distribuée entre les mailles de corps, on mettra trois fils de chaîne sur la première maille de corps, ou hors du corps; on en mettra six entre la première & la seconde; six entre la seconde & la troisième, &c.; à la fin il restera trois fils qu'on placera sur la dernière maille de corps, & hors du corps, où seront aussi, comme sur la première, placés les fils en plus ou moins grand nombre qui doivent composer la lisière.

Ce n'est qu'après que tous les fils de pièce ou de lisse sont passés, arrêtés, séparés, & mis aux berlins, qu'on distribue & passe les fils de roquetins ou de poil, d'abord dans les mailles de corps, après entre celles du remisse, enfin sur les deux lisses qui leur sont destinées; chacune de ces deux lisses de poil ayant autant de mailles qu'il y a de roquetins, & le fil de chaque roquetin passant dans chaque lisse, à l'une en-dessus, & à l'autre en-dessous de la maille: l'une sert à élever les fils, l'autre à les abaisser.

Il suit de ce que les dents du peigne sont très-rapprochées les unes des autres, & que les fils de roquetin ont beaucoup plus de brins que les fils de pièce, ceux-ci sont couverts par ceux-là, quand en baissant les fils de chaîne, on la fait passer en-dessous.

Revenons au sample dont nous avons trop peu parlé pour en faire concevoir l'usage. Une fois passé dans son bâton & fixé à terre, on en prend toutes les cordes à poignée; & à l'aide de leur croisement ou envergeure, on les sépare les unes des autres, & les unes après les autres. On passe la première corde de sample dans l'œil de perdrix de la corde de rame qui passe sur la première poulie d'en-bas de la première rangée verticale que l'ouvrier a à sa gauche; il l'y attache, observant que la corde de sample, loin d'être lâche, soit très-étendue, & qu'elle fasse faire à la corde de rame, au point où elle sera tirée par l'œil de perdrix, un angle toujours très-obtus. On passe & attache ainsi les autres, remplissant les yeux de perdrix de chaque corde, de chaque rangée, suivant les rangées en zig-zag; d'où il suit que chaque corde de sample tire les mêmes arcades, les mêmes mailles de corps, les mêmes maillons, les mêmes fils de roquetins, que chaque corde de maille.

Ainsi, par le moyen des ficelles du sample, des cordes de rame correspondantes, des arcades des mailles de corps, des maillons, des mailles de corps d'en-bas, & des aiguilles, on peut faire paroître tel fil en tel endroit de la chaîne, & autant de fils de roquetins qu'on voudra, d'où il est évident qu'on a le moyen, à l'aide de la trame, de la chaîne & de ces fils de roquetins qu'on peut faire paroître dans la chaîne, & sur la trame, d'exécuter quelques figures données que ce soit; & qu'on l'exécutera facilement lorsqu'on aura déterminé celles des cordes du sample qu'on doit tirer.

Suivant toujours la disposition pour fabriquer les *velours* ciselés, après avoir observé en faisant le dessin, que le frisé soit en plus grande quantité que le coupé, parce que le coupé ne se fait que sur le frisé, & que le frisé tient élevé le poil coupé, & sert à l'empêcher de tomber; pour lire le dessin, le sample est envergé; on fixe à l'estase & à chaque côté du sample, deux barres de bois; on insère entre ces barres & le sample, deux autres morceaux de bois qui le tirent en arrière & le tiennent plus tendu, l'un en-haut & l'autre en-bas. Les verges qui appuient en-devant sur les barres de bois, empêchent qu'il n'aille tout en arrière. Il est donc tenu par haut & par bas, en arrière par les bâtons placés entre lui & les barres, & tenu en-devant par les verges de son envergeure.

Puis au-dessous du premier morceau de bois & de la première verge, on place la première verge; on place une *escalette* dans chaque cran duquel on met dix cordes de sample, c'est-à-dire, autant de

cordes de ſample qu'il y a de diviſions dans la ligne horiſontale du deſſin.

C'eſt de-là que la liſeuſe prend les cordes de chaque couleur, & qu'elle les ramène ſur la ſeconde lame de l'eſcalette qu'elle recouvre de la troiſième lame, au moyen de quoi le deſſin eſt pris entre ces deux dernières lames. Elle paſſe ſous les cordes de ſample de chaque couleur, une ficelle dont elle ramène & tord les deux bouts comme pour enſerrer ces cordes dans une boucle de la ficelle qu'elle arrête ſur une corde attachée par un bout à l'eſtaſe, & par l'autre bout à un des bâtons de l'envergeure; on appelle *embarbes*, les ficelles dont on ſe ſert pour ſéparer les couleurs, & *cordes des embarbes*, celles où l'on arrête ces ficelles.

La liſeuſe paſſe à la ſeconde ligne qu'elle expédie comme la première, & ainſi de ſuite, juſqu'à la fin de la lecture du deſſin. Il eſt facile de ſavoir le nombre des embarbes, quand on ſait le nombre des lignes du deſſin, celui de ſes dixaines & celui des couleurs.

Toutes les boucles de ficelles de chaque ligne qu'on ſubſtitue enſuite aux embarbes, & qui renferment chacune une corde de ſample de telle couleur, réunies & attachées à une même corde, forment ce qu'on appelle *le lac à l'angloiſe*, & tous les lacs formés de la réunion de ces boucles ſont arrêtés par autant de ficelles bouclées, qu'on nomme *gavaſſines*, qu'il y a de lignes au deſſin, à une corde qui les enfile toutes, & que l'on appelle *la gavaſſinière.*

§. II.

De la fabrication du velours ciſelé.

Première opération.

On enfoncera en même tems la première marche de pièce du pied droit, & les deux marches de poil du pied gauche.

On paſſera une des navettes.

On enfoncera la ſeconde marche de pièce ſeule du pied droit.

On paſſera la même navette.

On enfoncera la troiſième marche de pièce du pied droit, & les deux de poil du pied gauche.

On paſſera la navette.

On enfoncera la quatrième marche de pièce ſeule du pied droit.

On paſſera la navette, & ainſi de ſuite.

C'eſt ainſi qu'on formera le ſatin & le fond, & ce que l'ouvrier appelle la *tirelle*.

Seconde opération, ou commencement de l'exécution du deſſin.

Il faut avoir tout prêts des fers de deux eſpèces, des fers de friſé, & des fers de coupé. Les fers de friſé ſont de petites broches rondes, de la largeur de l'étoffe, armés par un bout d'un petit bouton de bois fait en poire, dans le nœud de laquelle ce fer eſt fixé; ces fers ſont de fer véritable: leur petit manche en poire s'appelle *pedonne*. Les fers de coupé ne ſont pas ronds, ils ſont pour ainſi dire en cœur; ils ont une petite cannelure ou fente dans toute leur longueur; il eſt plus difficile d'en avoir de bois: ils ſont de laiton. Ces fers ont auſſi leurs pédonnes, mais mobiles; on ne les arme de leurs pédonnes ou petits manches en poire, que quand il s'agit de les paſſer.

L'uſage des pédonnes ou manches en poire, eſt d'écarter les fils, & de faciliter le paſſage des fers, tant de coupé que de friſé.

Il faut avoir, pour l'ouvrage que nous allons exécuter, quatre fers de friſé, & trois fers de coupé.

On diſtingue dans le travail du *velours ciſelé*, cinq ſuites d'opérations, à peu-près ſemblables, qu'on appelle un *courſe*, & chaque ſuite d'opérations un coup; ainſi, un courſe eſt la ſuite de cinq coups.

« *Premier coup.* On met un fer de friſé entre la chaîne & le poil qu'on ſépare l'un de l'autre, en enfonçant les cinq marches de pièce du pied droit, ſans toucher à celles de poil; ce qui fait paroître tout le poil en-deſſus.

On enfonce la première marche de pièce du pied droit, & les deux de poil en même-tems du pied gauche. Coup de battant. On paſſe la navette qui va & vient. Coup de battant. On lâche les deux liſſes de poil, & l'on enfonce la ſeconde marche de pièce du pied droit. Coup de battant. On paſſe la navette qui va-&-vient. Coup de battant. On enfonce les deux marches de poil, pied gauche, & la troiſième de pièce, pied droit. Coup de battant. On paſſe l'autre navette qui va ſeulement. Coup de battant. En le donnant, on laiſſe aller les marches de poil, & l'on tient ſeulement celle de pièce, qui eſt la troiſième du pied droit. On fait paſſer enſuite cette troiſième marche ſous le pied gauche; on y joint la quatrième & la cinquième; on les enfonce toutes trois du pied gauehe, & en même-tems on enfonce du pied droit la première & la ſeconde; ce qui finit le premier coup.

« *Second coup.* Il y a vis-à-vis du ſample une fille, qu'on appelle une *tireuſe*, de ſon emploi qui eſt de tirer les gavaſſines les unes après les autres, à meſure qu'elles ſe préſentent. La tireuſe tire la gavaſſine, la gavaſſine tire le lac, & le lac amène les cordes qui doivent opérer la figure; la tireuſe prend les cordes amenées par le lac, & les tire. Une gavaſſine eſt, comme on ſait, compoſée de deux lacs. On tient les deux premières marches ſous le pied droit; on conſerve les trois ſuivantes ſous le pied gauche; on y joint la première de poil. Coup de battant. On paſſe un fer de friſé. La tireuſe laiſſe lever ou deſcendre les deux lacs. Coup de battant. La tireuſe reprend le lac de deſſous, ou de coupé, & le tire ſeul. On arme le fer de coupé de ſa pédonne, & on le paſſe. La tireuſe laiſſe aller le lac de coupé. Coup de battant, ou même pluſieurs, juſqu'à ce que le fer de coupé ſoit monté ſur celui de friſé; on laiſſe aller les deux premières marches. On enfonce la troiſième

troisième du pied droit, qui est celle par laquelle on a fini le coup précédent ; on laisse aller en même-tems du pied gauche les quatre & cinq marches de pièce ; mais l'on enfonce de ce pied les deux de poil. Coup de battant. On passe la navette qui va-&-vient. Coup de battant. On passe le pied droit sur la quatrième marche, tenant toujours les deux de poil, enfoncées du pied gauche. Coup de battant. On laisse aller les deux de poil, en donnant un coup de battant. On enfonce les deux de poil du pied gauche, tenant toujours la quatrième du pied droit. Coup de battant. On passe à la cinquième de pièce du pied droit, tenant toujours enfoncées celles de poil du pied gauche. Coup de battant. On passe la navette qui va seulement. Coup de battant ; en le donnant, on laisse aller le poil, & l'on tient toujours la cinquième de pièce enfoncée du pied droit; on la passe sous le pied gauche, & du pied droit on enfonce les quatre premières, tandis que du pied gauche on tient la cinquième enfoncée. On bat trois coups & davantage, & l'on finit par-là le second coup.

« *Troisième coup*. La tireuse tire la gavassine suivante. On enfonce la première de poil du pied gauche ; ainsi l'on a le pied droit sur les quatre premieres de pièce, & le gauche sur la cinquième de pièce, & la première de poil. On passe un fer de frisé. Coup de battant. La tireuse laisse aller les deux lacs, & reprend celui de dessus ou de coupé, & le tire. Coup de battant. On passe un fer de coupé ; la tireuse laisse aller son lac de coupé. Coup de battant. On laisse aller les quatre premières de pièce ; on passe le pied droit sur la cinquième, ou sur celle qui a fini le coup précédent ; en même-tems on enfonce du pied gauche les deux de poil. Coup de battant. On pousse la navette qui va-&-vient. Coup de battant. On laisse aller les deux marches de poil & la cinquième de pièce, & on revient à la première de pièce. Coup de battant. On passe la navette qui va-&-vient. Coup de battant. On enfonce les deux marches de poil du pied gauche ; on quitte la première de pièce, & on prend la seconde du pied gauche. On passe la navette qui va seule. On laisse aller le poil, & on fait passer la seconde de pièce sous le pied gauche ; on y joint les trois autres, & on enfonce la première de pièce du pied droit. Coup de battant, & fin du troisième coup.

« *Quatrieme coup*. On tire la gavassine suivante. On tient la première enfoncée du pied droit, & l'on joint aux quatre autres que l'on tient du pied gauche, la première de poil. Coup de battant. On passe un fer de frisé ; on laisse aller les deux lacs, on reprend celui de coupé ou de dessus, & on le tire. Coup de battant. On passe le fer de coupé ; on laisse aller le lac de coupé. Coup de battant. On laisse aller la première marche ; on passe le pied droit sur la seconde, qui est celle qui a fini le coup précédent, & l'on enfonce du gauche les deux marches de poil. Coup de battant. On passe la navette qui va-&-vient. Coup de battant. On laisse aller la seconde ; on prend la troisième, & on laisse aller le poil en donnant un coup de battant. On passe la navette qui va-&-vient. Coup de battant. On enfonce les deux marches de poil du pied gauche, & on prend la quatrième du pied droit. Coup de battant. On passe la navette qui va seule. Coup de battant. On laisse aller les deux marches de poil ; on passe la quatrième & la cinquième sur le pied gauche : on enfonce du pied droit les trois premières, trois coups de battant plus ou moins, & fin du quatrième coup.

« *Cinquième coup*. L'ouvrier retire le premier fer de frisé ; la tireuse tire la gavassine suivante. On joint à la quatrième & cinquième de pièce qu'on tient du pied gauche, la première de poil, tenant les trois premiers du pied droit. Coup de battant. On passe le fer de frisé. Coup de battant. On laisse les lacs, & on reprend celui de coupé sans le tirer. On prend alors un petit instrument formé d'un petit morceau d'acier, plat, carré, tranchant par un de ses angles, & fendu jusqu'à son milieu, & même plus loin, afin que, par le moyen de cette fente, l'ouvrier puisse écarter à discrétion la partie tranchante, tandis qu'il s'en sert : on appelle cet instrument une *taillerole*. On prend donc la taillerole, & l'on applique son angle tranchant dans la rainure du fer de coupé ; tous les fils de roquetins qui la couvrent sont coupés ; & c'est-là ce qui forme le poil. Cela fait, la tireuse tire le lac de coupé : on passe le fer de coupé, la tireuse laisse aller le lac de coupé : on laisse les trois marches qu'on tenoit du pied droit : on passe ce pied sur la quatrième : on laisse aller la première de poil & la cinquième de pièce qu'on tenoit encore du pied gauche : on enfonce de ce pied les deux de poil. Coup de battant. Coup de navette, qui va-&-vient. Coup de battant. On laisse aller les marches de poil & la quatrième de pièce : on passe à la cinquième. Coup de battant. On passe la navette qui va-&-vient. Coup de battant. On enfonce les deux de poil du pied gauche, & la première de pièce du pied droit. Coup de battant. On passe la navette qui va seule. Coup de battant. On laisse aller le poil & la première de pièce : on enfonce du pied gauche les cinq premières de pièce ; trois coups de battant, plus ou moins, & fin du cinquième coup, & de ce qu'on appelle un *course*. Il ne s'agit plus que de recommencer.

On continue l'ouvrage de cette manière. Lorsqu'on en a fait une certaine quantité, on prend une barre de fer pointue par un bout & fourchue par l'autre ; on en enfonce le bout pointu ou aminci dans des trous pratiqués à l'ensouple, ce qui la fait tourner sur elle-même ; le velours s'enveloppe, & l'on peut continuer de travailler ; mais lorsqu'il y a assez d'ouvrage fait pour que l'ensouple ne puisse être tournée sans que le *velours* ne s'applique sur lui-même, il faut recourir à un nouveau moyen ; car le *velours* s'appliquant sur le *velours*, ne manqueroit pas d'en affaisser le poil & de se gâter.

On avoit jadis des ensouples avec des pointes qui entroient dans le *velours* & l'arrêtoient; mais on a trouvé qu'elles laissoient des trous au *velours*, le mâchoient & le piquoient. On a tout naturellement abandonné les ensouples à pointes, & imaginé ce qu'on appelle un *entaquage*.

Les velours ciselés ou à fleurs, frisés & coupés, ne sont point entaqués.

De l'Entaquage.

Imaginez trois pièces liées & jointes ensemble, dont la première s'appelle l'*entaquage*; c'est une lime des plus grosses, un morceau de bois pareil à la lime, avec un morceau de fer semblable aux deux autres : une boîte de fer les tient unies, mais non contiguës; elles laissent entr'elles de l'intervalle : on passe le *velours* entre le morceau de bois & celui de fer ; la lime reste derrière ; l'envers des *velours* repose sur elle ; on fait faire un tour à l'entaquage ; le *velours* fait aussi un tour sur lui ; on le met en pente dans la boîte qui l'applique fort juste aux bouts de l'entaquage; mais comme ces bouts de l'entaquage sont plus gros que les trois pièces jointes qui arrêtent le *velours*, ses parties ne touchent point le *velours*. On met la boîte à l'entaquage dans la *chancé* de l'ensouple; on couvre le tout avec une petite espèce de coulisse qui ne ferme pas entièrement la chaîne; il reste une petite ouverture par laquelle le *velours* sort & s'applique sur l'ensouple, en sortant entre l'ensouple & le bord de la chaîne, & celui de la coulisse, sans y toucher, ni toucher autre chose, c'est-à-dire, garanti de tout inconvénient.

Le *canard* se met devant l'ensouple, entre elle & l'ouvrier; il empêche que l'ouvrier ne gâte son ouvrage, en appuyant son estomac dessus; il faut un canard pour toutes les espèces de *velours*.

De la machine à tirer.

Il y a quelquefois un si grand nombre de fils de roquetins, que la tireuse ne pourroit venir à bout de les tirer; pour l'aider, on a imaginé une espèce singulière de levier.

Il y a trois bras, tous trois dans le même plan; mais dont deux sont placés l'un au-dessus de l'autre parallélement, & laissent entr'eux de la distance ; de ces deux leviers parallèles, celui d'en-haut est fixé dans deux pièces de bois perpendiculaires & parallèles, que traverse seulement celui d'en-bas; tout cet assemblage est mobile sur deux rouleaux, qui sont retenus entre deux morceaux de bois placés parallélement, à l'aide desquels les leviers parallèles peuvent s'avancer & se reculer.

Lorsque la tireuse veut tirer, elle fait avancer les deux leviers parallèles ; elle passe entre ces leviers le paquet de ficelle de semple qu'elle veut tirer ; de manière que ce paquet passe dessus le levier d'en-haut, & dessous le levier d'en-bas.

Il y a un troisième levier appliqué perpendiculairement à celui d'en haut elle prend ce levier, elle l'entraîne, & avec lui les ficelles du semple qui sont sur lui.

Il faut avoir une fourche pour tirer les fers de frisé ; cette fourche est un morceau de fer recourbé par le bout, & la courbure est entre-ouverte ; on met la pedonne dans cette ouverture, & on la tire des forces pour couper les nœuds de la soie, ce qui s'appelle *remonder* ou *éplucher la soie*. Le monte-fer est une forte pince, platte & carrée par le bout, avec laquelle on tire les fers de frisé qui cassent quelquefois, & pour faire tirer le fer de frisé à la pedonne. On se sert aussi de pinces pour nettoyer l'ouvrage, c'est-à-dire, en ôter les petits brins de soie cassés, qui font un mauvais effet.

Observations.

Les cassins ordinaires ont huit rangs de cinquante poulies; & par conséquent les rames quatre cents cordes, les semples quatre cents, les arcades huit cents brins, & partant la planche percée huit cents trous, c'est-à-dire, cent rangées de huit trous, ou huit rangées de cent trous, en supposant encore qu'il n'y ait que deux brins à chaque arcade, & qu'on ne veuille que répéter une fois ce dessin.

Velours à fond or.

Pour faire le *velours* ciselé à fond or ou argent, on ajoute à la chaîne & aux roquetins, un poil de couleur de la dorure, quatre lisses à grand coulisse pour le poil ; si on veut accompagner la dorure, ce qui ne se pratique guère, on passe la chaîne dans les maillons avec les roquetins ; & toutes les fois qu'on passe les deux fers, on passe deux coups de navette de dorure à deux bouts, ce qui fait quatre bouts de dorure entre les fers. On fait tirer les lacs de frisé & de coupé aux coups de dorure, afin qu'elle se trouve à l'envers de l'étoffe ; & quand il est question de passer les fers sous les lacs de frisé & de coupé, comme la chaîne qui est passée dans les roquetins est tirée comme eux, on a soin de faire baisser, avec une lisse de rabat sous laquelle la chaîne est passée, cette même chaîne, afin qu'il ne se trouve que la soie des roquetins de levée, sous laquelle on passe les fers à l'ordinaire.

Ceux qui se piquent de faire cette étoffe comme il faut, ne mettent que deux lisses de poil à grand coulisse, & six portées & un quart de poil pour les mille roquetins.

Le *velours* uni est composé de quarante portées doubles pour la chaîne, ou quatre-vingts portées, ou de soixante portées simples, & de vingt portées de poil, monté sur vingt de peigne; c'est la façon d'Italie.

Les *velours* de quarante portées doubles sont montés sur quatre lisses de fond ; & ceux de soixante portées simples, sur six lisses. Ce sont les meilleurs, & on ne les fait pas autrement à Gènes.

Cette étoffe est montée sur six lisses de chaîne & deux de poil, parce qu'une gêneroit trop. Les fils sont passés dans les lisses dessus & dessous la boucle, ou entre les deux boucles de la maille,

comme dans les taffetas unis, ce qui s'appelle *passés à coups tors.*

Le *velours* doit avoir une lisière qui indique sa qualité, ou qui le caractérise. Le *velours* à quatre poils doit avoir quatre chaînettes de soie jaune, entre quatre autres de rouge; le *velours* à trois poils & demi, quatre chaînettes d'un côté & trois de l'autre; le *velours* à trois poils, trois chaînettes de chaque côté, ainsi des autres.

Le *velours* à six lisses, doit avoir quatre marches pour la chaîne, & une pour le poil.

Quand la tête du *velours* est faite, & qu'on commence à le travailler, on enfonce la première marche du pied droit qui fait baisser une lisse, & celle du poil qui est du pied gauche, & on passe un coup de navette garnie de trame de la couleur de la chaîne & du poil. Au deuxième coup, on passe la même navette, & on enfonce la deuxième marche du pied droit, qui fait baisser deux lisses. Au troisième coup, on enfonce la troisième marche, & celle du poil qui fait baisser une lisse, & on passe un troisième coup d'une seconde navette.

On laisse aller la troisième marche du pied droit, & celle du poil, & on enfonce les quatre marches de pièce, savoir, deux de chaque pied, & on passe le fer dont la cannelure se trouve du côté du peigne. C'est le premier coup.

Au second coup, on reprend la troisième marche du côté droit, qui fait baisser une lisse & celle du poil, & on les enfonce toutes les deux, & on reprend la première navette pour la passer. On baisse ensuite la quatrième marche du côté droit, qui fait baisser deux lisses, & on passe un second coup de la même navette. On reprend ensuite la première marche du pied droit qui fait baisser une lisse; & en enfonçant celle du poil, on passe un troisième coup avec la seconde navette; ce coup passé, on met le pied sur les quatre marches de chaîne, & on passe le second fer.

Le second fer étant passé, on recommence à la première marche comme il a été dit plus haut; on passe les trois coups de navette, & on coupe le fer qui est passé ensuite de la même façon que les deux premiers. C'est la façon dont on travaille le *velours* à six lisses; les autres, tant petits que gros, sont travaillés à-peu-près de même.

Il faut observer que les *velours* sont montés d'une façon différente des autres étoffes; dans les autres étoffes, il faut faire lever les lisses pour les travailler; dans les *velours*, il faut les faire baisser.

Le *velours* à quatre lisses se travaille comme celui à six.

L'armure d'un *velours*, à quatre marches pour la chaîne, est celle du raz-de-Saint-Maur.

Les cantres qui sont disposées pour faire les fleurs de l'étoffe, soit qu'il y en ait trois, soit qu'il y en ait quatre, sont composées de vingt couleurs différentes, plus ou moins, suivant les dispositions du dessin. Il faut que l'ouvrier, lorsqu'il monte le métier, ait soin de conduire les couleurs par dégradations, de la plus obscure à la plus claire, afin que la fleur puisse acquérir la beauté que le dessinateur s'est proposé de lui donner.

Les métiers qui sont montés de trois mille deux cents roquetins, vulgairement appellés *trente-deux cents*, doivent avoir un pareil nombre de mailles de corps, puisque chaque branche de roquetin doit avoir sa maille; ce corps est divisé en quatre parties égales de huit cents mailles chacune, ce qui composeroit seize cents cordes de rame & de semple; mais comme les beaux *velours*, ou ceux de cette espèce sont tous à petits bouquets, suivant le goût d'aujourd'hui, & que chaque bouquet est répété au moins huit fois dans l'étoffe, chaque corde de rame tirant quatre arcades qui lèvent huit mailles, il s'ensuit que quatre cents cordes font lever les trois mille deux cents mailles, ce qui n'augmente ni ne diminue le cordage ordinaire. Si les bouquets sont répétés dix fois dans la largeur de l'étoffe, pour lors il ne faut que quatre-vingts cordes chaque cantre, qui tient cinq arcades, ce qui fait trois cent vingt cordes, tant pour le rame que pour le semple, ainsi des autres plus ou moins.

Les beaux *velours* ont encore un corps particulier pour le poil composé de huit cents mailles: si la répétition est de huit fleurs, il faut cent cordes de semple ci-dessus, & à proportion si elle est de dix fleurs: on fait lire les cordes du poil pour donner à la dorure le liage que l'on desire, soit droit, soit guilloché ou autrement. Il est des velours qui n'ont pas de poil, parce que pour lors l'ouvrier passe la dorure sous une lisse de la chaîne de l'étoffe, ce qui fait un fond de dorure égal, mais plus serré, & moins beau que ceux qui ont un poil. Les huit cents mailles de poil composent dix portées. Tous les *velours* sont montés à cinq lisses & soixante-quinze portées de chaîne, ce qui fait quinze portées ou douze cents fils pour lier la dorure.

Tous les velours en trois mille deux cents, dont les bouquets sont répétés huit fois, n'ont que quatre cents roquetins au lieu de trois mille deux cents, à l'exception néanmoins des ouvriers, qui, ayant suffisamment de cantres & de roquetins, ne jugent pas à-propos ou ne sont pas en état d'en faire la dépense. Les velours qui ont dix bouquets n'ont besoin que de trois cent vingt roquetins, ainsi des autres. Il s'agit maintenant d'expliquer de quelle façon peut se faire une chose aussi belle & aussi bien inventée.

Il faut faire attention que dans l'étoffe où les bouquets sont répétés huit fois, chaque corde de semple ou de rame tire huit mailles; de même que dans celle où il y en a dix, chaque corde tire dix mailles. On change pour cette opération le roquetin, qui est plus gros que les ordinaires, de huit branches pour l'étoffe où les bouquets sont répétés huit fois, & de dix pour celles où ils sont répétés dix fois; & on a soin que chaque branche du roquetin soit passée dans chaque maille tirée par la même corde; & afin que les branches du même roquetin puissent se

ſéparer aiſément pendant le cours de la fabrication; on a ſoin de les enrouler ſur le roquetin de la même façon, & avec la même précaution que l'on obſerve quand on ourdit une chaîne, c'eſt-à-dire, que ſi une branche eſt de quatre fils d'organſin, on paſſe quatre fils dans une ſeule boucle de la cantre à ourdir; & les huit ou dix branches paſſées, on les enroule enſemble ſur le roquetin; lequel étant chargé de la quantité néceſſaire, on enverge les branches, ou on les encroiſe pour que chaque branche ſoit paſſée de ſuite dans la maille qui lui eſt deſtinée. Il paroît par cet arrangement que chaque corde tirant les huit mailles, ou dix, dans leſquelles ſont paſſées les huit ou dix branches du roquetin, chaque branche doit avoir la même extenſion, par conſéquent faire un *velours* parfait.

Afin que le roquetin ſoit plus gai pour le mouvement de la tire, & qu'il puiſſe tourner aiſément en avant & en arrière, il n'eſt point enfilé par une baguette de fer, comme ceux des autres métiers; ceux-ci ont dans le centre deux pivots très-minces qui ſont placés dans une mortaiſe de pareille ouverture, & conſéquemment ne font pas tant de frottemens; ils ont en outre deux poids proportionnés à la quantité de branches dont ils ſont garnis, un de chaque côté, placé de façon que quand l'un eſt monté, l'autre eſt encore à moitié de ſa hauteur, afin que, ſi par événement l'un ſe trouvoit deſſus la cannelure du roquetin, celui-ci qui eſt pendu donnât l'extenſion continuelle; ce qui ne peut durer le tems d'une ſeconde; parce que les poids étant ronds, il n'eſt pas poſſible qu'ils puiſſent ſe ſoutenir ſans tomber, ſur une ſurface auſſi unie que celle de la circonférence de ce roquetin, continuellement en mouvement, & qui eſt d'une rondeur parfaite. Mais on ne pourroit pas faire un *velours* à grand deſſin avec des roquetins de cette eſpèce, parce qu'alors la corde ne doit tirer que deux mailles, quelquefois même elle n'en doit tirer qu'une: ce qui a été pratiqué lorſqu'on a fait des habits pour homme à bordure.

A ce que nous avons dit *des étoffes à la broche*, nous ajouterons ce qui ſuit, également tiré de l'Encyclopédie.

» Toutes les étoffes riches de la fabrique, dont la dorure eſt liée par les liſſes, ſoit par un poil, ſoit par la chaîne, ont un liage ſuivi qui forme des lignes diagonales, leſquelles portent à droite ou à gauche, ſuivant la façon de commencer ou d'armer ce liage; en commençant par la première du côté du battant, & finiſſant par la quatrième du côté des liſſes; ou en commençant par cette dernière, & finiſſant par la première du côté du battant. Cette façon d'armer le liage eſt générale; & pourvu que la liſſe ne ſoit pas contrariée, elle eſt la même & produit le même effet. Outre cette façon de lier la dorure dans les étoffes riches, elles ont encore une dorure plus groſſe qui imite la broderie, appelée vulgairement *dorure ſans liage*, parce que pour lors on ne baiſſe point de liſſes pour lier cette dorure qui n'eſt arrêtée que par la corde; c'eſt-à-dire, que dans les parties de dorure qui ſont tirées & qui ont une certaine largeur, le deſſinateur a ſoin de laiſſer des cordes à ſon choix, leſquelles n'étant pas tirées, & ſe trouvant à une diſtance les unes des autres, arrêtent la dorure & lui donnent plus de relief, parce qu'elles portent plus d'éloignement que le fil ordinaire qui la lie. La diſtance ordinaire des cordes qui ne ſont point tirées, afin d'arrêter la dorure, eſt de treize à quatorze; au lieu que dans les liages ordinaires, elles ne paſſent pas, pour les plus larges, à cinq ou ſix cordes. Outre le brillant que le liage par la corde donne à la dorure, le deſſinateur qui le marque au deſſin, a encore la liberté de diſtribuer ce liage à ſon choix, tantôt à droite, tantôt à gauche, dans une partie de dorure en rond, en carré ou ovale, comme il lui plaît, dans une feuille de dorure; à former les veines des côtés, ce qu'il ne peut point refaire avec la liſſe ordinaire. Cette façon de lier la dorure étant peinte ſur le deſſin, il n'eſt pas de doute que le deſſinateur ne la diſtribue d'une façon à faire briller davantage l'étoffe, & qu'il ne la repréſente comme une broderie parfaite ».

On trouve à la ſuite de ces articles dans l'Encyclopédie, de longs détails ſur la fabrication des *velours* unis, & des obſervations non moins étendues ſur le réglement de France, & ſur celui de Turin, comparés, quant à ce qu'ils preſcrivent, la manière dont on en uſe, & ce qui doit en réſulter; ſur la différence des matières des peignes, leur influence ſur la ſoie & ſur la teinture en noir; ſur la préférence à donner aux méthodes des Génois; enfin ſur la différence du prix des ſoies de Piémont, d'avec celui de France; toutes choſes qui nous paroiſſent, les unes peu exactes, d'autres très-fauſſes, & d'autres encore abſolument inutiles. Pour ceux qui voient les choſes, comme nous les voyons, nous devons les ſupprimer; pour ceux qui les voient différemment, nous les y renvoyons.

Je rapporterai cependant le paſſage tiré de *l'article* ART, & tranſcrit à la fin des digreſſions ſur le *velours*, non en ſigne d'approbation, mais pour indiquer ce que je crois devoir y ſubſtituer.

« Il faudroit qu'il ſortît du ſein des académies » quelqu'homme qui deſcendît dans les atteliers, » pour y recueillir les phénomènes des arts, & » qui les expoſât dans un ouvrage qui déterminât » les artiſtes à lire, les philoſophes à penſer utile» ment, & les grands à faire enfin un uſage utile » de leur autorité & de leurs récompenſes ».

Il faudroit que les artiſtes inſtruits, comme il en eſt beaucoup, trouvaſſent plus de ſecours dans les académiciens, qui ſe ſont en quelque ſorte établis leurs prôneurs; que ces académiciens cherchaſſent à s'approprier les idées des artiſtes, moins pour s'en faire honneur, que pour leur en faire honneur: il faudroit que les ſpéculations, ſouvent auſſi vaines que leurs auteurs ſont vains, ne s'emparaſſent pas de toutes les facultés de ceux qui protègent & qui paient: il faudroit que ces

compagnies fissent moins consister leur gloire à admettre un protégé, à soutenir un de leur membre, qu'à faire hommage aux arts, & rendre justice aux artistes. Il faudroit . . . . je n'en finirois pas. Si cela étoit, on verroit une foule d'artistes empressés de décrire leur art, & il seroit d'autant mieux décrit de leur part que, pour un académicien, sur cent, qui pourroit décrire un art, il y a mille artistes qui le décriroient mieux que lui encore. Alors, les philosophes penseroient utilement; les honnêtes gens croiroient à la philosophie, & les grands, peut-être, chercheroient à leur ressembler.

Il est encore une observation peu importante en soi, mais qu'il convient de rapporter pour rendre justice à qui il appartient, la voici :

« *Observations sur un échantillon de velours noir » composé de fil & coton, fabriqué par le sieur Fonrobert, fabricant de Lyon, présenté au bureau de commerce, le jeudi 28 janvier 1751, par M. Pradier, » inspecteur-général des manufactures, &c.* ».

« Quelque soins que se soit donné le sieur Fonrobert pour perfectionner l'échantillon de velours » noir, composé de fil & coton, qui a été présenté » au bureau de commerce, le 28 janvier dernier, » il n'a pas été médiocrement surpris d'apprendre » qu'on avoit commencé à fabriquer en Angleterre » depuis quelque tems des étoffes semblables. La » crainte de ne s'être acquis que la réputation de » simple copiste, lui a fait prendre le parti de faire » écrire en Angleterre pour vérifier ce fait; effectivement il a été informé que depuis trois années » environ, on fabriquoit dans la province de Manchester des étoffes de même espèce. Une pareille » découverte ne l'a point rebuté, quoiqu'il lui en » eût déjà coûté des frais considérables pour parvenir à ce point prétendu d'imitation; au contraire, elle n'a servi qu'à exciter son zèle ».

Ayant considéré les velours de fil & coton, ou de tout coton, eu égard à la matière, comme rentrant dans la classe de la toilerie, je renvoie à ce mot pour en parler, ainsi que des *velours de gueux*; mais j'ajouterai ici une remarque sur l'apprêt nécessaire aux seuls velours de soie unis. Quelqu'égal que soit coupé le poil, avec quelque soin & quelque propreté qu'on ait travaillé l'étoffe, il est rare, il ne sauroit être qu'il y ait des filamens, des bouchons, des rugosités, de la poussière, quelque ordure qui, en détruisant l'homogénéité de la matière, en altérant l'uni de sa surface, ternissent l'éclat du velours de quelque couleur qu'il soit. En le rasant, on le purge de tous corps étrangers. Cette opération s'exécute en passant dessus chaque pli étendu à plat sur une table, un tranchant auquel sa forme, son effet, & la manière de s'en servir, ont fait donner le nom de *rasoir*.

A chaque coup de rasoir, dont la lame est à large tranchant, & de longueur à-peu-près égale à la largeur de l'étoffe, on voit sortir une bourre colorée, mélangée de tout ce qui concouroit à ternir la couleur; le poil s'arrange, & l'éclat renaît.

§. III.

Suite de l'explication des planches relatives à la fabrication des étoffes de soie.

Planche XXXI.

Vue perspective du métier pour fabriquer des étoffes unies, comme taffetas, serge & satin.

A B, *a b*, les piliers de devant du métier, entre lesquels est le banc de l'ouvrier : EF, *e f*, les piliers de derrière : C D, *c d*, les estases : G H, *g h*, les clés : KL, l'ensouple de devant sur laquelle l'étoffe s'enroule à mesure qu'elle est fabriquée : S, *s*, l'ensouple de derrière, près de laquelle on voit l'envergure *m n*; elle est portée par des goussets : R, *r*, poids qui tendent les cordes R S, *r s*, *s s*; ces cordes font plusieurs tours, l'ensouple de devant est portée par les banques X Y, *x y* : T V, *t u*, les oreillons : Z *z*, le chien qui engrène dans le rochet dont l'ensouple est armée : *x y*, le battant : *a a*, *b b*, *c c*, *dd*, la carette qui contient autant d'aîlerons qu'il y a de lisses 1,1,1,1; 2, 2; 3,3,3; 4,4, suspendues chacune par deux cordes aux aîlerons, comme on voit la première au point 5; de l'autre extrémité 6 de chaque aîleron, descend une corde 6, 7, qui s'attache à la contre-marche 7, 10; les contre-marches & quarquerons sont soutenus par un chassis *t i l*, & mobiles sur une cheville de fer : N, boîte des marches : M, pierre dont elle est chargée : P Q, *p q*, les marches auxquelles les contre-marches & les quarquerons sont liés par les ficelles 8, 9 : O P, cheville qui sert de centre de mouvement aux marches.

Planche XXXII.

Élévation géométrale de la partie latérale du métier pour fabriquer les étoffes unies, comme taffetas, satin & serge.

A B, un des piliers de devant : E F, pilier de derrière : C D, estases : K, ensouple de devant : Z *z*, le chien : S, ensouple de derrière : RSR, corde & poids pour tendre la chaîne : *n*, envergeure : N, caisse des marches : M, pierre dont elle est chargée : O, charnière des marches : P Q, *p q*, les marches : *a a*, *b b*, patins de la carette : *c c*, *d d*, cheville sur laquelle se meuvent les aîlerons : 1, 1; 2, 2; 3, 3; 4, 4, les lisses : K *l*, patin du chassis des contre-marches & quarquerons : 10, 10, cheville sur laquelle ils sont mobiles : X *y*, le battant : X *x*, sommet des lames du battant.

Planche XXXIII.

Élévation géométrale de la partie antérieure du métier pour fabriquer les étoffes unies, comme taffetas, serge & satin.

A B, *a b*, les piliers de devant : *o o*, cheville ou broche des marches : Q, *q*, les marches : X, *x*, les banques : B B, *b b*, le banc de l'ouvrier : K L, ensouple de devant : Z, le chien : G H, clé de devant : *x y*, *x x*, *y y*, le battant : 12, 13, garot servant à bander les lames du battant : A A, *a a*, patin

de la carette : *d d*, sommet de la carette : 5, 6, aîlerons : 6, 7, corde qui descend aux contre-marches 7 ; 10 : 10, 8, quarquerons auxquels les marches sont suspendues par les cordes : 9, les quarquerons le sont aux lisserons d'en bas des lisses par les cordes 8 : 3, 3 ; 3, 3 ; 4, 4 ; 4, les lisses suspendues à l'extrémité 5 des aîlerons par des cordes.

PLANCHE XXXIV.

Développement du battant du métier pour fabriquer les étoffes.

Fig. 1. Bâton auquel le battant est suspendu : *p*, *q*, tourillons qui reçoivent les roulettes P & Q, qui reposent entre les dents des acocats des estases pour pouvoir avancer ou reculer le battant.

2. Portion d'un des acocats, & la roulette P, placée entre deux dents.

3. Portion du second acocat avec l'autre roulette Q, & une portion S du bâton, représentés en perspective. Ces trois figures sont dessinées en une échelle double.

4. Le battant garni de son peigne, & de toutes les pièces & cordages qui en dépendent : *y y*, la masse du battant qui est toujours au-dessous de la chaîne pendant la fabrication : *x x*, la poignée qui est toujours au-dessus : *r*, *s*, le peigne : *a*, *x x* ; *b*, *y y*, les lames : *p*, *q*, le bâton & les roulettes : *t*, *u*, les acocats des lames par lesquels le battant est suspendu au bâton : 12, 13, bâton ou garot servant à tordre la corde qui serre les deux lames.

5. Portion supérieure d'une des lames vue en profil. X X, le haut de la lame : S T, acocat.

6. Portion inférieure de la lame, & coupe de la masse & de la poignée du battant ; ces deux figures étant jointes par les parties rompues V, représentent le profil d'une lame entière dessinée sur une échelle double, ainsi que les figures suivantes : X, la poignée dans laquelle est une rainure : Y, la masse dans laquelle est aussi une semblable rainure, qui servent l'une & l'autre à recevoir le peigne.

7. La poignée X X du battant vue par-dessous & en perspective : *a b*, mortaises que les lames doivent traverser : *c d*, rainure pour recevoir le peigne : R S, le peigne : Y Y, la masse du battant : A & B, portion des lames : C D, rainure.

PLANCHE XXXV.

Développement de la carette & du porte-lisse.

Fig. 1. Chassis de la carette. A *a*, B *b*, les patins : G H, les traverses : C D, les entailles qui reçoivent les aîlerons : D E, cheville ou broche qui sert de pivot aux aîlerons : 5, 6, aîleron séparé : F, trou qui est traversé par la broche.

2. Elévation du montant de la carette. A & B, emplacement des patins : D C, entailles pour recevoir les aîlerons ; il y a des carettes plus larges pour recevoir un plus grand nombre d'aîlerons, qui sont toujours en même nombre que les marches.

3. Autre sorte de carette. A *a*, B *b*, les patins : G H, les traverses : D C, chapeau des montans qui sont traversés par une broche qui ensile les aîlerons.

4. Elévation de la même carette. A & B, extrémité des patins : C D, chapeau sur les montans ; au-dessous on voit la broche de fer qui ensile tous les aîlerons.

5. Porte-lisses & chapes. A A, *a a*, les porte-lisses : B & C, les chapes qui renferment des poulies : *b b*, *c c*, cordes qui suspendent les chapes : 1, 2, 3, 4, lisse : 1, 2, lisseron d'en haut : 3, 4, lisseron d'en bas : 3, 5, 4, corde nommée *arbalêtre*, par laquelle les quarquerons tirent les lisses.

6. Profil du porte-lisse & de la chape. *a b*, les deux poulies de la chape ; sur la première passe la corde qui suspend la première & la seconde lisse 1, 1 ; 2, 2 : sur la seconde passe la corde qui suspend la troisième & la quatrième lisse 3, 3 ; 4, 4.

7. Coupe de la chape. *a b*, les deux poulies : 1, 1 ; 2, 2 ; 3, 3 ; 4, 4, les lisses.

PLANCHE XXXVI.

Développement des ensouples du métier, pour fabriquer les étoffes, & construction du banc de l'ouvrier.

Fig. 1. Ensouple du derrière du métier dessinée, ainsi que toutes les figures de cette planche, sur une échelle double de celle du métier ; on a rompu les ensouples dans le milieu, leur longueur n'ayant pas pu tenir dans la largeur de la planche. S *s*, les tourillons : P Q, *p q*, gorges ou poulies sur lesquelles appuient les valets, ou sur lesquelles passent les cordes chargées d'un poids, qui servent à tendre la chaîne des étoffes : R *r*, rainure de huit lignes de profondeur, sur six de large, & deux pieds neuf pouces de longueur, qui reçoit la baguette par laquelle les portées de la chaîne sont enfilées.

2. L'ensouple du devant du métier. K L, les extrémités de l'ensouple : M N, rochet : P Q, *p q*, collets qui s'appliquent aux oreillons du métier : O, trous pour recevoir l'extrémité de la pince ou pied de biche, avec laquelle on fait tourner l'ensouple : R *r*, rainure de même longueur que celle de l'autre ensouple, dans laquelle entre la baguette qui retient les fils.

3. Une des extrémités de l'ensouple de derrière : S, le tourillon.

4. Coupe de deux ensouples par le milieu de leur longueur. R, rainure où la chaîne est arrêtée.

5. Rochet ou cric fixé à une des extrémités de l'ensouple de devant. M N, le rochet denté : K, carré de l'ensouple qui traverse le canon carré du rochet.

6. Banc de l'ouvrier. A *a*, côté du métier : B B, *b b*, côté opposé.

7. Crémaillère & tasseau qui s'attache aux faces de dedans des piliers de devant du métier. C D, la crémaillère en queue d'aronde : *a b*, entaille qui reçoit une des extrémités du banc.

8. Elévation géométrale de la seconde crémaillère & du second tasseau. C D, la crémaillère : A B, entaille du tasseau qui reçoit l'autre extrémité

du banc de l'ouvrier, qui fixe le banc à une hauteur convenable, en plaçant la cheville qui soutient le tasseau dans un des trous de la crémaillère.

9. Le tasseau vu par le dessus & en perspective. *cd*, entaille en queue d'aronde, dans laquelle coule la crémaillère : *a b*, entaille pour recevoir l'extrémité du banc.

10. L'autre tasseau vu du côté qui s'applique au pilier du métier. *a b*, entaille qui reçoit l'extrémité du banc : *c d*, entaille en queue d'aronde coupée obliquement. Cette entaille reçoit la crémaillère.

PLANCHE XXXVII.

Remettage ou passage des fils de la chaîne dans les lisses.

Dans cette figure, dont l'intelligence est nécessaire pour entendre celles qui suivent, on n'a seulement représenté que deux mailles sur chacune des huit lisses ; la première lisse est celle qui est derrière les autres par rapport à l'ouvrier, & la dernière est celle qui est de son côté, ou du côté de l'ensouple de devant ; l'ordre alphabétique des lettres répond à l'ordre numérique des lisses ; ainsi, A est la première lisse la plus éloignée de l'ouvrier ; B, la seconde ; C, la troisième, ainsi de suite, quel que soit le nombre des lisses. Il faut aussi jeter les yeux sur le remettage du satin à huit lisses dans la planche XLVI. Ce remettage contient le plan d'une des deux courses que la planche actuelle représente.

A, B, C, D, E, F, G, H, les huit lisserons d'en-haut. AA, BB, CC, DD, EE, FF, GG, HH, les huit lisserons d'en-bas. Le premier fil 1 de la chaîne passe dans la première maille de la première lisse, comme on voit en *a* : le second fil 2 de la chaîne passe dans la première maille de la seconde lisse, comme on voit en *b* : le troisième fil 3 de la chaîne passe dans la première maille de la troisième lisse, comme on voit en *c* : le quatrième fil 4 de la chaîne passe dans la première maille de la quatrième lisse, comme on voit en *d* : le cinquième fil 5 de la chaîne passe dans la première maille de la cinquième lisse, comme on voit en *e* : le sixième fil 6 de la chaîne passe dans la première maille de la sixième lisse, comme on voit en *f* : le septième fil 7 de la chaîne passe dans la première maille de la septième lisse, comme on voit en *g* : enfin, le huitième fil 8 de la chaîne passe dans la première maille de la huitième lisse, par laquelle se termine la première course du remettage.

Le neuvième fil 9 de la chaîne passe dans la seconde maille de la première lisse, comme on voit en *i* : le dixième fil 10 de la chaîne passe dans la seconde maille de la seconde lisse, comme on voit en *k* : le onzième fil 11 de la chaîne passe dans la seconde maille de la troisième lisse, comme on voit en *l* : le douzième fil 12 de la chaîne passe dans la seconde maille de la quatrième lisse, comme on voit en *m* : le treizième fil 13 de la chaîne passe dans la seconde maille de la cinquième lisse, comme on voit en *n* : le quatorzième fil 14 de la chaîne passe dans la seconde maille de la sixième lisse, comme on voit en *o* : le quinzième fil 15 de la chaîne passe dans la seconde maille de la septième lisse, comme on voit en *p* : enfin, le seizième fil 16 de la chaîne passe dans la seconde maille de la huitième lisse, comme on voit en *q* ; ce qui termine la seconde course ; ainsi de suite dans toute la largeur de la chaîne, prenant pour la course suivante toutes les troisièmes mailles de chaque lisse ; pour la quatrième course, toutes les quatrièmes mailles ; pour la cinquième course, toutes les cinquièmes mailles ; & ainsi de suite jusqu'à la fin de la pièce, composée d'autant de fois quarante fils qu'il y a de portées.

PLANCHE XXXVIII.

Fig. 1. Remettage & armure du taffetas à deux lisses, dit *armosin*.

Pour bien entendre cette planche & les suivantes, il faut connoître les caractères qui suivent : un carré ⌑ sur l'intersection des lignes verticales, qui représentent les fils de la chaîne avec les lignes horizontales qui indiquent les lisses, fait connoître que les fils de la chaîne sont passés entre les deux maillons des mailles des lisses, comme sont passés les fils de la chaîne dans la planche précédente. Le caractère ⊔ fait connoître que le fil est seulement passé dans le maillon supérieur ; & ce même caractère renversé de cette manière ⊓, fait connoître que le fil est passé dans le maillon inférieur ou dessous la maille. On trouvera dans les planches LXVII & LXIX, un exemple de chacun de ces passages. Cette remarque s'étend à tous les remettages contenus dans les planches suivantes.

Dans les armures, un O placé sur l'intersection de la ligne verticale qui représente une marche, avec la ligne horizontale qui représente une lisse, fait connoître que cette lisse doit lever lorsque le pied de l'ouvrier enfonce cette marche. Une croix ×, ou seulement ce caractère \, placé sur une semblable intersection, fait connoître que la lisse à laquelle il répond doit baisser lorsque l'ouvrier enfonce la marche.

Le taffetas dit *armosin* a de largeur cinq huitièmes d'aune ; on en fait aussi en largeur de sept douzièmes. La chaîne est composée de quarante portées d'organsin à deux bouts ; le remisse ou les lisses sont de vingt portées chacune ; la portée est de quatre-vingts fils ; le peigne de quarante portées ou mille six cents dents, ce qui donne quarante dents pour chaque portée ; il y a deux fils entre chaque dent du peigne.

2. *Armure générale pour toutes sortes de taffetas & gros-de-Tours.*

On nomme *taffetas* quand la chaîne est simple, & *gros-de-Tours* quand la chaîne est double. Les moindres taffetas doivent être de demi-aune de large, la chaîne de soixante portées simples, pesant douze deniers l'aune, tramé de trame première sorte, montée à deux bouts ; la plus fine & la

meilleure pour qu'il n'en entre que dix-neuf à vingt deniers par aune, environ, c'est-à-dire, que la chaîne de soixante portées simples pèse douze deniers l'aune, & la trame vingt deniers l'aune, en tout une once & huit deniers l'aune. Le remisse est de quatre lisses de quinze portées chacune; le peigne de trente portées ou douze cents dents à quatre fils par dent.

Le taffetas que l'on nomme *Angleterre*, largeur cinq huitièmes, doit être de quatre-vingts portées simples pour la chaîne, laquelle doit peser quinze à seize deniers l'aune, tramé de trame première sorte, des plus nettes & brillantes; il doit en entrer vingt-six deniers dans l'aune; la chaîne pèse seize deniers l'aune, la trame vingt-six deniers l'aune, en tout une once dix-huit deniers l'aune; le remisse est de quatre lisses de vingt portées chacune, le peigne de quarante portées ou mille six cents dents, à quatre fils par dent.

Taffetas Florence, largeur sept douzièmes d'aune, dont la chaîne doit être d'organsin, monté à trois bouts, & de soixante-dix portées au moins. Les remisses sont toujours de quatre lisses égales au nombre de mailles, & l'on met ordinairement quatre fils pour chaque dent de peigne qui fait le course entier; l'on proportionne la trame à la chaîne; c'est-à-dire, environ autant de l'un que de l'autre à un quart près environ.

3. *Peau de poule, propre pour habits d'homme.* Elles se font du poids de trois onces jusqu'à cinq; l'étoffe est bonne dans les deux qualités, pourvu que l'on proportionne la chaîne à la trame.

Largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne, quarante-cinq portées triples, pesant trois onces l'aune.

Trame, deux onces trois quarts, en tout l'aune pèse cinq onces trois quarts.

Remisses des quatre lisses de onze portées, un quart chacune.

Peigne, de vingt-deux portées ou neuf cents dents, à quatre fils par dent.

4. *Chagrin ou siamoise.* Les chagrins ou siamoises piqués se font en largeur de demi-aune, & aussi en largeur de onze vingt-quatrièmes d'aune. La chaîne depuis cinquante portées simples jusqu'à soixante portées simples, & aussi depuis quarante portées doubles jusqu'à soixante portées doubles. La trame suivant la chaîne, plus ou moins de bouts. Le poids peut varier depuis une once l'aune jusqu'à cinq onces & plus. Les moindres peuvent servir pour doublure, & les forts pour habits d'hommes. Remisses de quatre lisses. Le peigne à raison de quatre fils par dent pour les minces, & six fils par dent pour les forts.

PLANCHE XXXIX.

Etoffes en plein. Le taffetas & le raz-de-Saint-Cyr.

Fig. 1. Le taffetas vu au microscope. MN, *mn* envergeures pour conserver l'encroix des fils de la chaîne. RS, plusieurs dents du peigne. 1, 2, 3, 4: 1, 2, 3, 4: 1, 2, 3, 4: 1, 2, 3, 4: les quatre courses à chacune desquelles la figure 2 de la planche précédente est relative. *a b*, trame passée dans le premier coup de navette. *b c*, trame passée dans le second coup de navette. *c d*, &c. autres coups de navette. Cette étoffe n'a point d'envers, car on voit que les fils de la chaîne, après avoir levé par un coup de navette, s'abaissent au coup suivant, ainsi alternativement.

2. Le raz-de-Saint-Cyr vu au microscope. MN, *mn* les envergeures. RS, les dents du peigne. A, B, C, D, quatre courses du remettage. *a b c d e f g h i k l m n o p q r s t u x y*, la trame lancée par la navette alternativement de droite à gauche, & de gauche à droite. On voit qu'au premier coup *a b*, deux fils de la chaîne qui sont contigus, 1 & 2, sont levés sur la trame, & que les deux autres, 3 & 4, sont abaissés au-dessous; au second coup de navette *b c*, que c'est le deux & troisième fils qui sont levés; au troisième coup de navette *c d*, que c'est le trois & le quatrième fils qui sont levés; au quatrième coup de navette *d e*, que c'est le quatrième fil de la première course A du remettage, & le premier fil de la seconde course B qui lèvent ensemble, ce qui termine la première course des marches. Le coup suivant *e f*, est en tout semblable au premier coup *a b*; le dessin contient trois courses de marches, & finit en *n o p q r s t u x y*, par le premier coup de la cinquième course des marches, qui sont au nombre de quatre, de même que les lisses. Cette étoffe, de même que toutes celles qui s'y rapportent, n'a point d'envers; car la chaîne lève toujours moitié par moitié, & elle paroît rayée diagonalement.

PLANCHE XL.

Raz-de-Saint-Maur.

Fig. 1. Même largeur, même chaîne, même trame qu'aux serges, & on peut varier les qualités de même, c'est-à-dire, le poids, depuis une once & demie jusqu'à cinq & six onces. La plupart sont tramés de galette. Remisse de quatre lisses. Peigne à raison de quatre fils ou six fils par dent, suivant que la chaîne est garnie; on met le peigne plus grossier aux grosses chaînes.

Etoffes, gros-de-Naples d'un côté & raz-de-Saint-Maur de l'autre.

2. Le gros-de-Naples d'un côté & raz-de-Saint-Maur de l'autre, se peut faire en taffetas d'un côté & petit croisé de l'autre, c'est-à-dire, qu'il s'en peut faire de tout prix, de tout poids, suivant l'intention de celui qui commet. Largeur de onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières. La chaîne de cinquante portées doubles; organsin à trois bouts, pesant trois onces l'aune; trame, trois onces, en tout six onces l'aune. Remisse de cinq lisses de dix portées chacune. Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents; on met quatre fils par dent.

Cannelé

Cannelé à poil.

3. Cannelé à poil & de même que la Maubois. Pour le faire beau, il faut que le poil soit un peu plus garni que celui de la maubois; c'est-à-dire, que la soie soit un peu plus ferme pour former un cannelé plus relevé. Même remisse pour la chaîne principale; il ne faut que deux lisses de dix portées chacune pour le cannelé, comme au carrelé.

PLANCHE XLI.

Taffetas façonnés, simpletés à ligatures.

Les taffetas façonnés, simpletés à ligatures, se font ordinairement pour les dessins à bandes, ou pour des dessins très-petits; l'on peut mettre jusqu'à quatre-vingts ligatures; & si au lieu de quatre-vingts ligatures l'on n'en veut mettre que quarante, il faut prendre à ce remettage, deux fois de suite sur la même ligature. Largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune. Les chaînes, remisses & peignes, comme aux taffetas façonnés, simpletés ordinaires.

PLANCHE XLII.

Fig. 1. Serges à trois lisses. Même largeur, même chaîne, même trame, & même remisse qu'à la serge à six lisses.

2. Serge à quatre lisses, de même que ci-dessus.

3. Serge à six lisses, double croisée à deux faces. L'on en peut faire de tout poids & de tout prix. Les plus ordinaires ont demi-aune de large. La chaîne d'organsin à deux bouts, contient soixante portées simples, de douze à quinze deniers l'aune; trame à deux ou trois bouts, une once l'aune, en tout une once & demie environ. Remisses de six lisses, de dix portées chacune. Peigne de vingt portées, ou huit cents dents, à six fils par dent; on les peut faire depuis quarante portées doubles jusqu'à soixante: à proportion la chaîne & la trame.

PLANCHE LXIII.

Fig. 1. Serge satinée vue par l'envers 1, 2, 3, 4: A, 1, 2, 3, 4: B, quatre courses du remettage: ABCDEFGHIK, neuf coups de trame, formant deux courses des marches: KLMNOP, trame qui n'est prise à l'envers que par un fil sur quatre; ensorte qu'il reste toujours trois fils contigus de la chaîne du côté de l'endroit: RS, le peigne; il a deux fils en dent.

2. La même serge satinée vue par l'endroit, 1, 2, 3, 4: A, 1, 2, 3, 4: B, quatre courses du remettage: *abcdefghik*, neuf coups de navette, formant deux courses des marches: *klmno*, trame qui est prise en-dessus par trois fils sur les quatre. En comparant ces deux figures, on voit qu'à la première c'est le même fil de chaîne qui est recouvert par les trois coups de trame qui se suivent; & qu'à la seconde au contraire, le fil de chaîne recouvre trois trames.

3. Serge à six lisses, 1, 2, 3, 4, 5, 6: A, 1, 2, 3, 4, 5, 6: B, 1, 2, 3, 4, 5, 6, cinq courses du remettage pour deux courses des marches, ou douze coups de navette: ABCDEFG HIKLMN, les douze coups de navette. Cette étoffe n'a point d'envers.

PLANCHE XLIV.

Satin à cinq lisses.

Fig. 1. Les satins à cinq lisses sont ordinairement tramés de galette, parce que la galette est naturellement plus grosse que la soie. Mais elle feroit trop allonger le satin à huit & à dix lisses, & la huitième ou dixième partie de la chaîne que l'on prend pour lier la galette, seroit trop dure & rude. On trame aussi le satin à cinq lisses en soie.

Largeur, cinq huitièmes, ou onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne de largeur de cinq huitièmes, est au moins de quatre-vingt-seize portées simples: on peut monter jusqu'à cent cinquante portées simples ou doubles. Lorsque cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune, la chaîne est au moins de soixante-quinze portées simples: on peut monter jusqu'à cent vingt portées simples ou doubles.

On n'observe pas pour ceux qui sont tramés de galette de choisir les plus beaux organsins, mais bien pour ceux qui sont tramés de soie; on peut employer l'organsin depuis le plus fin jusqu'au plus gros, monté à deux ou à trois ou à quatre bouts, suivant la qualité dont on les demande; on doit proportionner la trame à la chaîne, c'est-à-dire, qu'il faut environ autant de chaîne que de trame.

Remisses de cinq lisses égales. Si c'est pour un soixante-quinze portées; chaque lisse doit avoir quinze portées.

Peigne. Le compte du peigne doit être proportionné à la quantité de la chaîne; il faut observer que chaque dent doit être remplie d'un nombre de fils égaux, & que plus la chaîne est garnie, plus le peigne doit être grossier.

2. Remettage & armure du satin à six lisses.

PLANCHE XLV.

Fig. 1. Satin à cinq lisses vu par l'envers & au microscope. 1, 2, 3, 4, 5; 1, 2, 3, 4, 5; 1, 2, 3, 4, 5, trois courses du remettage pour deux courses des marches: A, B, C, D, E, F, G, H, les cinq coups de navette qui composent la première course des marches: HI, coup semblable au premier coup: AB, il est aussi le premier de la seconde course des marches: HIKLMNOP, les cinq coups de la seconde course des marches. On voit que la trame passe sous le cinquième fil.

2. Le même satin à cinq lisses vu du côté de l'endroit. On voit par cette figure que chaque fil de la chaîne recouvre quatre trames qui se suivent immédiatement, & qu'il passe sous la cinquième, *abcdefghiklmnopq*, comme dans la figure précédente.

3. Satin à six lisses vu au microscope. 1, 2, 3, 4,

5, 6; 1, 2, 3, 4, 5, 6; 1, 2, 3, 4, 5, 6, trois courſes du remettage pour deux courſes des marches: ABCDEFGHIKLMNOPQRS, les douze coups de navette qui compoſent les deux courſes des marches. On voit que le même fil de chaîne eſt couvert cinq fois par cinq trames conſécutives.

4. Le même ſatin vu par l'endroit. A*b*CD*e*F G*h*IK*l*MN*o*PQ*r*S, les douze coups de navette qui compoſent les deux courſes des marches; le même fil de chaîne recouvre cinq trames conſécutives, & paſſe ſous la ſixième.

PLANCHE XLVI.

Fig. 1. Remettage & armure de ſatin à ſept liſſes.

Satin à huit liſſes.

2. Remettage & armure du ſatin à huit liſſes; même compoſition pour la chaîne & la trame que pour le ſatin à cinq liſſes.

PLANCHE XLVII.

Fig. 1. Satin à ſept liſſes vu par l'envers & au microſcope. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7; 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, deux courſes du remettage pour deux courſes des marches: ABCDEFGHIKLMNOPQR, les quatorze coups de navette qui compoſent les deux courſes de marches. On voit par cette figure que le même fil de chaîne eſt recouvert par ſix trames conſécutives, & paſſe en-deſſous à la ſeptième.

2. Le même ſatin vu par l'endroit. A*bcdefghik lmnopq*R, les différens coups de trame. On voit que chaque fil de chaîne couvre ſix trames conſécutives, & qu'il paſſe enſuite de l'autre côté de l'étoffe.

3. Satin à huit liſſes vu par l'envers. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8; 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, deux courſes du remettage pour deux courſes des marches. AB CDEFGHIKLMNOPQRST, les ſeize coups de navette qui compoſent les deux courſes des marches. On voit par cette figure que le même fil de chaîne eſt recouvert par ſept trames conſécutives.

4. Le même ſatin à huit liſſes vu du côté de l'endroit. A*b*C*d*E*f*G*h*I*k*L*m*N*o*P*qrs*T, les ſeize coups de navette qui forment les deux courſes des marches. On voit par cette figure que chaque fil de chaîne recouvre ſept trames conſécutives.

PLANCHE XLVIII.

Remettage & armure du ſatin à neuf liſſes.

Cette planche eſt relative à la planche ſuivante.

PLANCHE XLIX.

Fig. 1. Satin à neuf liſſes vu au microſcope, & du côté de l'envers & du côté de l'endroit. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9; 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, deux courſes du remettage pour dix-huit coups de navette, ou deux courſes des marches: ABCDEF GHIKLMNOPQRSTVX, les différens coups de navette qui compoſent les deux courſes des marches. On voit par cette figure que le même fil de chaîne eſt recouvert huit fois par huit trames conſécutives.

2. Le même ſatin vu du côté de l'endroit. A*b*C *d*E*f*G*h*I*k*L*m*N*o*P*q*R*stu*X, les dix-huit coups de trame qui compoſent les deux courſes des marches. On voit par cette figure que chaque fil de chaîne recouvre huit trames conſécutives, & qu'à la neuvième il paſſe de l'autre côté de l'étoffe.

PLANCHE L.

Remettage & armure d'un ſatin à dix liſſes.

Cette planche eſt relative aux deux planches ſuivantes.

PLANCHE LI.

Satin à dix liſſes vu du côté de l'envers & au microſcope. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10; 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, deux courſes de remettage pour vingt coups de navette compoſant deux courſes des marches: ABCDEFGHIKLMNOP QRSTVXYZÆ, les vingt coups de navette. On voit par cette figure que chaque fil de la chaîne recouvre neuf trames conſécutives: à côté eſt la liſière travaillée en taffetas.

PLANCHE LII.

Le même ſatin à dix liſſes vu du côté de l'endroit. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10; 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, deux courſes du remettage pour deux courſes de marches, ou vingt coups de navette: *abcdefghiklmnopqrstvxyzæ*, les vingt coups de navette. On voit par cette figure que le même fil de chaîne recouvre neuf trames conſécutives.

Satins à dix liſſes très-peu uſités. Ils ſe peuvent faire de toutes ſortes de qualités; mais on ne ſauroit les tramer trop fins, ni les trop ſerrer pour accourcir le point. Largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux liſières. Chaîne organſin monté à deux, trois ou quatre bouts, ſuivant la qualité qu'on veut donner à l'étoffe, depuis ſoixante-quinze portées juſqu'à cent vingt portées. Il faut les organſins les plus parfaits, les plus nets & les plus brillans, ainſi que les trames qui doivent être de la première qualité. Il faut, pour bien faire ces ſortes de ſatins, que le poids de la chaîne excède le poids de la trame.

PLANCHE LIII.

Satin à deux faces, c'eſt-à-dire, blanc d'un côté, & noir de l'autre.

Fig. 1. Satin à deux faces ou ſatin des deux côtés de l'étoffe, c'eſt-à-dire, blanc d'un côté, & noir de l'autre.

La chaîne s'ourdit un fil blanc & un fil noir; les lignes tracées repréſentent les fils noirs, & les lignes ponctuées les fils blancs. Largeur, onze vingt quatrièmes d'aune entre les deux liſières: depuis deux onces juſqu'à ſept, en proportionnant le poids de la trame à celui de la chaîne, c'eſt-à-dire, chaîne depuis cent vingt portées ſimples ou

doubles, jusqu'à deux cents portées, aussi simples ou doubles, du poids depuis deux onces jusqu'à cinq des plus beaux organsins, & des meilleurs tirages montés à deux, trois ou quatre bouts tramés des trames, première sorte de pays, Piémont ou Florence. Il faut les deux tiers d'organsin contre un tiers de trame.

2. Autre manière de monter le même satin avec les chapes dont il est parlé, & qui sont représentées dans la planche XXXV.

PLANCHE LIV.

Chaînettes sans poil qui conduit à plusieurs petites façons dans les fonds d'étoffe.

Chaînette sans poil pour habit d'homme; largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières; poids, trois onces un quart l'aune, savoir, en chaîne, une once & demie, en trame, une once trois quarts, en tout pesant l'aune trois onces un quart. Chaîne, quarante portées doubles. Trame de pays, seconde sorte ou trame étrangère, nette & égale, avec suffisante quantité de bouts pour en faire entrer une once trois-quarts par aune; remisses de huit lisses de cinq portées chacune. Cette étoffe se peut faire en plus de portées de chaîne, depuis quarante portées doubles, jusqu'à soixante portées doubles, en y employant des organsins plus fins ou plus gros, suivant le poids que l'on veut donner à l'étoffe.

PLANCHE LV.

Etoffes à petites chaînettes, où l'on peut faire plusieurs sortes de façons de la grosseur d'un pois.

Chaînette remise à pointe; largeur de même que la maubois; même chaîne, même trame, même remisse pour la pièce: remisses de huit lisses pour les ligatures, dont la première & la dernière, qui sont les pointes, sont de moitié moins garnies que les autres. L'on peut aussi augmenter ou diminuer les ligatures, suivant la largeur du dessin que l'on veut faire sur l'étoffe. Peigne de même de vingt portées ou huit cents dents, quatre fils de chaîne, & deux fils de poils dans chaque dent.

PLANCHE LVI.

Etoffe appelée maubois, où il y a quelque différence dans le remettage.

L'étoffe appelée *maubois*, propre pour habits d'hommes, se peut faire depuis deux onces, jusqu'à quatre & plus, en proportionnant la chaîne & la trame, environ autant de l'un que de l'autre, à un quart près environ. La largeur est de onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières; chaîne principale quarante portées, simple organsin; le poil vingt portées triples, même organsin, ou vingt portées doubles, d'un organsin plus gros qui revienne au même poids; trame de pays, deuxième sorte, ou trame étrangère, nette & égale, & suffisante quantité de bouts pour faire entrer autant de trame dans l'aune, & un peu plus que d'organsin; poids d'une aune d'étoffe; savoir, en chaîne, une once trois quarts; en trame, deux onces; en tout trois onces trois-quarts l'aune: remisse de quatre lisses de dix portées chaque lisse, pour la chaîne principale: remisse de huit lisses pour le poil, de trois portées un quart chaque lisse; peigne de vingt portées ou huit cents dents, quatre fils de pièce & deux fils de poil chaque dent.

PLANCHE LVII.

Carrelé en deux couleurs.

Carrelé en deux couleurs, trame de galette; largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune; chaîne, vingt-cinq portées simples; organsin à deux bouts; ourdir un fil d'une couleur, un fil de l'autre. L'on peut ourdir double la couleur claire pour la mieux faire sortir; trame, un coup de galette & un coup d'organsin; la galette est teinte de la couleur brune, & l'organsin de la couleur claire: remisse de quatre lisses, de onze portées un quart chacune; peigne de vingt-deux portées & demie, ou neuf cents dents, à quatre fils par dent.

PLANCHE LVIII.

Carrelé à poil, ou paillette.

Carrelé à poil. Cette étoffe ne diffère de la maubois que par le remettage; même chaîne, même trame, même poil, même remisse, même peigne. Les ligatures sont différentes; il n'en faut que deux pour le poil de dix portées chacune. On en peut faire de plus légers ou de plus forts, en y employant de la soie plus fine ou plus forte.

PLANCHE LIX.

Autre chagrin ou siamoise, pour faire la paillette plus large.

Chagrin ou siamoise, même chaîne, même remisse, même peigne, que celle dont la paillette est plus petite.

PLANCHE LX.

Des étoffes brochées, & de celles où le fond fait la figure.

Fig. 1. Elévation perspective du métier pour fabriquer les étoffes brochées, & celles où le fond fait la figure, le métier étant garni de tous les cordages & agrêts qui en dépendent: A B, un des piliers de devant que l'on a fracturé pour laisser voir le battant du métier: *a b*, second pilier de devant; entre les deux piliers, on voit le siège de l'ouvrier: C D, *c*, les estases qui sont traversées par les tenons supérieurs des montans; elles sont aussi réunies l'une à l'autre par les clés qui les traversent, l'une au-devant, & l'autre au-derrière du métier: E F, un des deux piliers du derrière. Toute cette cage est affermie par des ponteaux ou étrésillons, tels qu'on en voit près de la lettre D, au nombre de deux à chaque angle du métier; les uns buttent contre les murailles, & les autres contre le plancher. L K, l'ensouple de devant, sur laquelle s'enroule l'ouvrage à mesure qu'il est fait:

K, rochet qui fixe l'ensouple de devant : *s s*, l'ensouple de derrière, sur laquelle la chaîne est tendue : *x y*, le battant : *x x*, *y y*, le haut des lames du battant ; au-dessous de ces lettres, on voit les acocats par lesquels le battant est suspendu à son bâton : *m m*, le brancard du carette double : *f f*, les fourches dans les entailles desquelles les aîlerons *e g*, *e g*, sont placés : *h h*, les chevalets du dedans sur lesquels posent les bouts des aîlerons qui suspendent les lisses de liage : 3 3, qui suspendent les lisses de fond : *h h*, autres chevalets sur lesquels reposent les aîlerons : 4 4, lisserons supérieurs de deux lisses : 8, une des arbalêtres attachée au lisseron inférieur de chaque lisse de liage ; l'arbalêtre est tirée par une des marches, au moyen de la corde 8 9, nommée *étrivière* : N Q, N *q*, les marches : M pierre qui charge la caisse des marches.

Derrière le carette, on voit le cassin H, sur les poulies duquel passent les cordes H S T, qui toutes ensemble composent ce qu'on appelle *rame* : T, bâton du rame : T V X, les crémaillères du rame : X, treuil, par le moyen duquel on tend les cordes du rame, & par ce moyen on relève les maillons qui sont suspendus aux arcades qui terminent chaque corde du rame ; les branches des arcades traversent la planche percée *n n*, descendent ensuite perpendiculairement pour s'attacher en *o o* aux mailles supérieures des maillons, dans lesquels la chaîne ou le poil de l'étoffe est passé : 5 6, aiguilles de plomb suspendues à la maille inférieure de chaque maillon.

Parallelement au rame est tendue horizontalement une corde Y Z Æ, que l'on nomme *arbalêtre de la gavassinière du sample.* Cette corde attachée fixément à un crochet Y, après avoir passé sur la poulie Æ, descend verticalement le long de la muraille, & va s'attacher à un clou, ou bien elle est chargée d'un poids convenable pour la tenir suffisamment tendue : du point Z de l'arbalêtre, descend verticalement une autre corde en double Z R, que l'on nomme *gavassine*. Cette corde est attachée à une des extrémités du bâton R du sample R S, composé d'autant de cordes parallèles entre elles qu'il y en a au rame ; quelques-unes de ces cordes étant séparées des autres par le lac qui les entoure, & ensuite tirées en-bas, abaissent les cordes du rame qui leur correspondent, & font élever au-dessus de la chaîne quelques-uns des fils qui la composent ; on voit quelques-uns de ces fils levés près de l'ensouple, & c'est par-dessous ces fils levés que l'on passe les espolins chargés de la soie qui doit former la fleur, de l'autre côté de l'étoffe.

2. Escabeau ou échelle pour monter au haut du métier.

PLANCHE LXI.

Elévation latérale du métier, pour fabriquer les étoffes brochées, ou celles où le fond fait la figure, si l'étoffe n'est point brochée.

A B, un des deux piliers de devant : E F, un des deux piliers de derrière : C D, une des deux estases : C & D, extrémités des clés qui assemblent les deux estases : X Y, une des deux banques qui soutiennent l'ensouple de devant : T V, un des deux oreillons qui retiennent l'ensouple : K, extrémité de l'ensouple garnie du rochet denté : Z, chien ou valet pour fixer le cric : T, 9, 10, S, la chaîne ployée sur l'ensouple de derrière. S, 9, 10, les envergures ou baguettes par lesquelles les fils de la chaîne sont encroisés : N, caisse des marches : M, pierre dont elle est chargée pour la rendre stable : N Q, les marches au-devant desquelles on voit une portion du sample : *r r*, deux pitons arrêtés au plancher : R R, bâton du sample : *p p*, portion des cordes montantes du sample que l'on a rompues pour laisser voir le corps de maillon *o o*, *s s*, qui auroit été caché par le sample.

Près l'ensouple de devant, on voit le battant. *y*, la masse du battant. *x*, sa poignée : c'est entre ces deux pièces que le peigne est placé : *x x*, le haut d'une des deux lames du battant.

Au-dessus des estases du métier & près le battant, est placé le carette : *m m*, extrémités des brancards du carette : *h h*, montans d'un des chevalets : *f f*, cheville de fer qui traverse les fourches & les aîlerons auxquels les lisses sont suspendues : 3, 3 ; 4, 4, lisses de liage au nombre de quatre : 1, 1 ; 2, 2, lisses de fond ou de pièce, au nombre de huit : 7, 7, traverses ou arbalêtres, dont les extrêmités répondent aux extrêmités extérieures des aîlerons, comme on verra dans une des planches suivantes : 8, 8, contre-poids pour remettre les lisses en situation, après que l'action des marches les a élevées pour celles du fond, ou abaissées pour celles du liage, lorsqu'on lève le pied de dessus la marche.

Près le carette, est le cassin L H H L : L, L, extrêmités des brancards du cassin L H : L H, les montans inclinés du cassin : I I, le rang inférieur des poulies du cassin ; les autres rangs sont cachés par la queue du rame, projettée en racourci sur le cassin : T T, bâton du rame auquel les cordes qui le composent sont attachées par un nœud qu'on trouvera dans une des planches suivantes.

Au-dessous du cassin, est suspendue la planche percée *n n*, que les branches des arcades traversent : à l'extrémité inférieure *o o* des branches des arcades, sont attachées les mailles supérieures des maillons, dans lesquelles la chaîne T S est passée : à la partie inférieure de chaque maillon, est attachée une des aiguilles de plomb 5 6, 5 6, qui servent à abaisser les fils de la chaîne, lorsqu'on lâche le lac qui les avoit tenu élevés.

PLANCHE LXII.

Elévation géométrale du devant du métier pour fabriquer les étoffes brochées, ou celles dont le fond fait la figure.

Fig. 1. Elévation du devant du métier : A B,

a b, les piliers de devant : L K, l'ensouple de devant : *l k* l'étoffe fabriquée, enroulée sur l'ensouple : *x y*, poignée du battant au-dessous de laquelle on voit une partie du peigne : *x*, *x x* ; *y*, *y y*, les lames du battant. Derrière le battant est le carette. *m m* brancard du carette : *f f* les fourches qui reçoivent les aîlerons *e f g*, *e f g* : *h h* chevalets extérieurs du carette double : *k k*, chevalets intérieurs : *g* 3, *g* 3, cordes qui suspendent les lisses : 3, 3, lisseron d'en-haut : 4, 4, lisseron d'en-bas : 4, 8, 4, arbalêtres qui sont tirées par les marches, au moyen des étrivières par lesquelles elles sont suspendues : 8, 8, contre-poids qui abaissent les lisses auxquelles ils sont attachés : Q *q*, extrémités antérieures des marches sur lesquelles l'ouvrier pose le pied.

Derrière le carette est le cassin, & derrière les lisses, le corps des maillons : H, le haut du cassin garni de huit rangs de poulies ; on voit l'extrémité des broches qui les traversent : I S I, le rang inférieur des cordes du rame : T, le bâton du rame : V, second bâton sur lequel passent les cordes nommées *crémaillères du rame*, qui vont s'enrouler sur le treuil X.

Au-dessous des poulies du cassin, sont les arcades, dont les branches, en s'écartant les unes des autres, vont traverser la planche percée *n n* : les branches descendent ensuite perpendiculairement jusqu'en *o o*, où elles sont liées aux mailles supérieures des maillons dans lesquels la chaîne est passée : 5, 6 ; 5, 6, aiguilles de plomb attachées à la maille inférieure des maillons.

Au-devant du pilier A B du métier, on voit la pince ou pied-de-biche 10, 11, 12, qui sert à l'ouvrier à tourner l'ensouple de devant, à mesure que l'ouvrage avance. 12, extrêmité du pied-de-biche qui entre dans un des trous K de l'ensouple : 11, boule qui empêche le pied-de-biche d'entrer trop avant. 10, partie formée en pied-de-biche.

2. Dessin de cinq couleurs différentes, sur du papier de 8 en 12, dont la lecture est expliquée à l'article *velours* dans l'Encyclopédie ; chaque ligne verticale, ou plutôt une des espaces qui les séparent, représente un des fils de la chaîne ; de même chaque espace horizontale représente un coup de navette : A B C D, première division du dessin : C D E F, seconde division, ainsi de suite, jusqu'à la quatorzième division *d e f g*, dont le dernier coup de navette *f g* doit se raccorder & faire suite au premier coup A B, dont la largeur répond à cent fils contigus de la chaîne, & la hauteur à cent soixante-huit coups de navette, pour chacun desquels on tire les lacs qui se rencontrent sur la ligne horizontale qui les représentent.

Au-dessous de cette figure, on a marqué dans des carreaux, les différentes hachures qui représentent les différentes couleurs des soies, dont les espolins doivent être garnis.

PLANCHE LXIII.

Elévation & développement du cassin.

Fig. 1. Le chassis du cassin dégarni de toutes les pièces qui en dépendent, & vu en perspective : A B, *a b*, les longs côtés du cassin : C *c*, D *d*, les deux traverses : chacune de ces traverses a une feuillure pour recevoir les lames qui servent à espacer les poulies du cassin. B *b*, les tenons coupés obliquement, qui assemblent le chassis sur le brancard.

2. Les deux règles qui recouvrent les lames du cassin : I *i*, règle qui s'applique sur la traverse C *c* : H *h*, règle qui s'applique sur la traverse inférieure D *d*.

Le chassis du cassin vu en place, & garni de quatre cents poulies en huit rangs, de cinquante chacune : 1, 1, premier rang de poulies ou rang inférieur : 2, 2, second rang : 3, 3, troisième rang ; entre le second & le troisième rang, est un rang de patenôtres, dont l'usage est de maintenir le parallélisme des lames ; il y a un semblable rang de patenôtres entre le quatrième & le cinquième rangs de poulies, & entre le sixième & le septième : deux autres rangs semblables sont aussi placés vers les extrémités des lames, près les règles I *i* H *h* qui les assujettissent dans les feuillures des traverses C *c* D *d* du chassis, dont les longs côtés sont marqués des mêmes lettres que dans la figure précédente.

4. Extrémité du brancard, sur lequel le chassis du cassin est assemblé : A A, B B, extrémités des longrines du brancard qui sont posées sur les estases du métier ; elles sont assemblées l'une à l'autre par des traverses, dont on voit les tenons.

5. Coupe du chassis du cassin, par le milieu de sa largeur : A B, un des longs côtés du chassis : C, traverse supérieure : D, traverse inférieure, dans les feuillures desquelles sont placées les lames. *h i*, règles qui recouvrent les lames : H *i*, lame séparée, sur laquelle on a représenté les huit poulies d'un même rang vertical : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, les huit poulies.

6. Fragment d'un cassin représenté en plan. Ce fragment contient la moitié de la longueur des lames : *a a*, rang de patenôtres, près l'extrémité supérieure des lames : *b b*, *c c*, rang de poulies : *d d*, autre rang de patenôtres : *e e*, *f f*, deux autres rangs de poulies. *g g*, autre rang de patenôtres, placé entre les deux rangs suivans des poulies, ainsi de suite, jusqu'au bas du cassin. Il faut observer que les patenôtres sont un peu plus épaisses que les poulies, pour que ces dernières roulent facilement entre les lames 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 ; & que toutes les patenôtres du même rang, sont enfilées d'un fil de fer, & les poulies par une baguette de bois ; il y a des cassins de mille six cents poulies, & même de deux mille quatre cents.

7. Fragment d'une des lames vue en plan & dans sa grandeur effective, aussi bien que les pou-

lies : A, patenôtre : B C, poulies : D, patenôtres : E F, poulies : G, patenôtres ; toutes les poulies sont de buis, aussi bien que les patenôtres.

8. Trois patenôtres en perspective : A A A, les patenôtres enfilées par la broche, ou fil de fer *a a*.

9. Une des poulies en perspective & en profil. B *b*, la poulie en perspective : C *c*, la poulie en profil : la gorge de la poulie a environ deux lignes de profondeur.

Planche LXIV.

Développement des cordes de rame & de sample, & leur action sur les fils de la chaîne des étoffes brochées.

Fig. 1. Effet du sample & du rame sur la chaîne des étoffes : T, bâton du rame, comme dans la planche LX : T S H G, corde du rame qui est abaissée par la corde S V M R du sample : S *s*, yeux de perdrix, ou petits anneaux de laiton, dans lesquels les cordes du rame sont passées : S V, *s u*, boucles de la corde du sample ; les nœuds V & *u* doivent descendre plus bas d'un demi-pied environ, que le point du plus grand abaissement des cordes du rame, pour éviter que le nœud n'accroche & fasse baisser une autre corde du rame, que celle à laquelle la corde du sample répond. R R, bâton du sample, auquel les cordes sont attachées, par un nœud qu'on trouvera dans une des planches suivantes.

Après que les cordes T S H G ou T *s* H *g* du rame ont passé sur les poulies H du cassin, on y suspend les arcades *p* 1 G, *p* 2 G, *p* 3 G, *p* 4 G qui traversent la planche percée E *e*, *ff*, cotée *n n* dans la planche LX ; aux extrémités inférieures *p p p p* des arcades, on suspend les mailles supérieures *p n*, *p n*, *p n*, *p n* des maillons *n n n n* que les fils *a*, *c*, *e*, *g* de la chaîne traversent ; & à la partie inférieure des maillons de verre *n*, *n*, *n*, *n*, on suspend par une seconde maille *n* 7, *n* 7 les aiguilles de plomb 7, 8 : 7, 8, qui servent à abaisser les maillons ; lorsque l'action de la main M sur les cordes du sample vient à cesser, c'est l'état où sont représentés les quatre autres maillons *m m m m* qui sont abaissés par les aiguilles 5, 6 : 5, 6, qui tirent en même tems les mailles supérieures *m o*, *m o*, *m o*, *m o*, qui tirent aussi en en-bas les quatre branches d'arcades *o g*, *o g*, *og*, *o g*, ce qui fait relever la seconde corde de rame, & l'extrémité supérieure *s* de la seconde corde de sample *s* R. A A, partie de l'ensouple de devant, sur laquelle l'ouvrage fait s'enveloppe. B, partie de l'ensouple de derrière sur laquelle la chaîne est ployee. C D, les envergures qui tiennent les fils de la chaîne encroisés. On a seulement représenté huit fils de la chaîne pour éviter la confusion ; & de ces huit fils, les quatre qui sont levés & qui lèvent à la fois, sont les fils semblables des quatre répétitions du dessin dans la largeur de l'étoffe ; & c'est à faire répéter le même dessin plusieurs fois dans la largeur de l'étoffe, que les arcades sont particuliérement destinées.

2. Partie de l'étoffe brochée vue du côté de l'envers & au microscope. Dans cette figure, on n'a point détaillé le fond de l'étoffe pour eviter la confusion ; on a seulement représenté les soies des espolins qui paroissent à l'envers de l'étoffe, & qui semblent de ce côté n'avoir aucune adhérence avec elle ; les fils levés le sont par l'action de la main sur les cordes du sample qui leur correspondent, comme on voit en M, *fig.* 1 ; les fils sont numérotés de suite, comme on voit dans la figure.

A, espolin garni de soie, qui doit passer sous les fils 38, 39, 40, 41, 42, 43. Cette soie doit paroître du côté de l'endroit.

B, espolin garni aussi de soie d'une couleur différente, qui doit passer sous les fils levés 23, 24, 25, 27, 28, 29, 31, 32, 33, pour former du côté de l'endroit trois apparences de la même couleur.

C, espolins passés en partie sous les fils 13, 14, 16, 17, 18, & former du côté de l'endroit deux apparences de la couleur dont il est garni.

D, autre espolin qui a entiérement passé sous les fils levés 3, 4, 5 : 7, 8, pour paroître en deux endroits de l'autre côté de l'étoffe.

Après que tous les espolins sont passés, on lâche les cordes du sample, tous les fils de la chaîne se remettent de niveau ; alors, faisant agir une des lisses de fond, on passe un ou deux coups de grandes navettes qui traversent l'étoffe d'une lisière à l'autre ; ensuite on tire le lac suivant, qui fait lever de nouveaux fils, sous lesquels on passe de même les différens espolins qui se trouvent dans la largeur de l'étoffe.

Planche LXV.

Lacs ; lac à l'Angloise, lacs du sample, & formations d'un lac.

Fig. 1 & 2. Les cordes verticales sont supposées être une portion de celles du sample séparées du reste du même sample, ainsi que le dessin l'indique : pour pouvoir, dans le courant de la fabrication de l'étoffe, retrouver facilement les mêmes cordes, on les entoure d'un fil, dont les différentes boucles forment ce qu'on appelle un *lac*.

Pour former le lac à l'Angloise, tenant un des bouts *a* du fil destiné à le former, on conduit ce fil par *b*, derrière la corde du sample, & on l'amène en-devant pour former une boucle *c*, sur un doigt de la main gauche ; on conduit ensuite le rochet ou bobine derrière la seconde corde *d*, & on le ramène sur le doigt pour former une autre boucle *e*, & ainsi de suite, jusqu'à ce qu'on ait formé autant de boucles qu'il y a de cordes du sample à renfermer dans le même lac, en suivant l'ordre des lettres alphabétiques, & que la dernière corde *u* y soit renfermée ; alors on coupe le fil à lacs ; on noue ensemble les deux extrémités *a* & *y* ; on égalise ensuite toutes les boucles.

2. Nœud de la gavaſſine, qui renferme en *a y* toutes les boucles du lac. A, extrémité de la gavaſſine. B, partie rompue de la gavaſſine qu'il faut ſuppoſer prolongée. Dans cette figure, on n'a pas tordu ſur elles-mêmes les différentes boucles du lac, ainſi qu'elles doivent l'être, & que la *fig.* 5 le repréſente, afin d'éviter que leur tortillement ne fît confuſion avec le nœud de la gavaſſine.

3. Partie inférieure du ſample. R R, bâton du ſample ſur lequel les différentes cordes qui le compoſent ſont arrêtées par un nœud qu'on trouvera dans la ſuite. A & B, les deux extrémités de la même corde AEFB, nommée *gavaſſinière*; cette corde paſſe au-deſſus de l'arbalêtre en Z (pl. LX), & ſert de guide aux gavaſſines. *a b c d e f g h i k*, différentes couples des cordes du ſample. G H I K L, cordes nommées *chapelets*, qui tiennent les différentes gavaſſines ſéparées les unes des autres. G M N, G M O, une gavaſſine; une des deux cordes de la gavaſſinière paſſe dans la boucle de la gavaſſine, & ſes deux branches au-delà du nœud M paſſent l'une devant & l'autre derrière la ſeconde corde de la gavaſſinière.

P Q, P R, gavaſſine à chacune des extrémités de laquelle répond un lac; le premier lac *q* Q *q*, renferme les cordes 4, 7, 10, 15, 16, 17, en les coulant dans le même ordre que celui des lettres *a b c d e f g h i k*; le ſecond lac *r* R *r* comprend les cordes 2, 2, 9, 11, 13 & 15, en comptant auſſi du même côté.

La gavaſſine IST, ISV, correſpond auſſi à deux lacs. Le premier *t* T *t* renferme les cordes 1, 6, 11, 15, 16, 18; & le ſecond les cordes 4, 6, 7, 9, 14, 15, 18, 19 & 20. La gavaſſine ſuivante KXY, KXZ renferme dans le premier lac *y* Y *y*, la 2, 4, 8, 10, 11, 15, 17 & 19e corde du ſample; & dans le ſecond *z* Z *z*, la 1, 3, 9, 11, 13, 17 & 20e cordes, ainſi de ſuite, prenant pour chaque lac les cordes indiquées par le deſſin, qui ſe répète autant de fois dans la largeur de l'étoffe, qu'il y a de branches aux arcades,

Fig. 4 *& ſuivantes.* Formation du dernier lac de la figure précédente. Z *z z* Z, le lac à l'Angloiſe, dont les boucles renferment la 1, 3, 9, 11, 13, 17 & 20e cordes du ſample; les boucles Z Z étant égaliſées de longueur.

5. Les différentes boucles du lac tordues ſur elles-mêmes.

6. Le même lac, dont les boucles, après avoir été tordues ſur elles-mêmes, ſont reployées pour former une nouvelle boucle double, dans laquelle paſſe une des branches A de la gavaſſine KXDCBA. B, nœud dans lequel on repaſſe le bout A de la gavaſſine, qui eſt enſuite arrêtée par un nœud dont on trouvera la formation dans une des dernières planches. X, nœud de la gavaſſine. K, boucle dans laquelle paſſe un des deux cordons de la gavaſſinière, l'autre corde paſſant entre les deux branches de la gavaſſine, comme on le voit dans la *fig.* 3. Y, ſeconde branche de la gavaſſine qui va s'attacher à un autre lac; le nombre des lacs dépend de l'étendue du deſſin, & du nombre des couleurs dont il eſt compoſé.

PLANCHE LXVI.

Conſtruction de la machine pour la tire.

Lorſque le deſſin qu'il faut exécuter ſur l'étoffe comprend une grande largeur, ou qu'il eſt répété un grand nombre de fois dans le large de l'étoffe, les lacs comprennent alors un grand nombre des cordes du ſample qui répondent, comme on l'a vu dans l'explication de la planche LXIV, à un grand nombre d'aiguilles de plomb qu'il faut lever toutes à la fois; dans ce cas, la main M du tireur ne ſuffit pas pour lever toutes les aiguilles; c'eſt pour ſoulager cet ouvrier, que la machine que nous décrivons a été inventée.

Fig. 1. La machine en perſpective. A B, C D, les patins qui ſupportent les deux montans: E F, traverſe ou entre-toiſe inférieure: G H & I K, jumelles ou traverſes ſupérieures parallèles entr'elles, formant comme un établi de tour: L M N O, coulant ſupporté par quatre roulettes: L & N, deux ſemblables roulettes M, placées au-deſſous des jumelles, empêchent que le coulant ne puiſſe ſortir d'entr'elles, & les roulettes font qu'il peut facilement couler à droite ou à gauche: L N R, P S, les fourches faites de quelque bois dur & poli: N I, levier: Q, entre-toiſe qui aſſemble le levier N T avec la pièce P. Toutes ces pièces peuvent tourner autour de la ligne R L, enſorte que le levier N T, qui eſt vertical, puiſſe devenir antérieurement horizontal, après que les cordes du ſample, compriſes dans le lac qu'il faut tirer, ſont engagées entre les deux fourches de cette machine, comme on le verra dans la planche XCI, qui eſt la première de la ſection du velours. Dans la planche XCI, on verra la même machine dans l'inſtant du paſſage de la fourche ſupérieure derrière les cordes du ſample, compriſes dans le lac qu'il s'agit de tirer.

2. Le coulant vu en géométral & dégarni de ſes poulies: L M N O, les deux poupées ou jumelles du coulant, aſſemblées l'une à l'autre par une forte entre-toiſe: *n*, *l*, trous pour recevoir l'axe des quatre roulettes ſupérieures: *m*, trou pour recevoir l'axe des deux roulettes inférieures.

Fig. 3. Le levier & le coulant vus du côté de la pointe des fourches: R, fourche inférieure qui paſſe antérieurement à toutes les cordes du ſample: S, fourche ſupérieure qui paſſe poſtérieurement aux cordes du ſample que le lac a ſéparées de la totalité de celles qui le compoſent; c'eſt pour faciliter l'introduction de la fourche ſupérieure S, derrière les cordes compriſes dans le lac, que cette fourche eſt placée plus près du bord de la palette du levier; enſorte qu'une corde verticale peut paſſer entre ces deux fourches ſans toucher à l'une ni à l'autre: c'eſt dans cet état que la machine eſt repréſentée dans la planche XCII.

4. Les deux fourches repréſentées ſéparément.

P S, fourche ſupérieure : I, aſſiette ou portée faite au tour, (ainſi que toutes les autres parties) qui appuie contre une des faces de la palette du levier : 2, partie taraudée en vis, qui eſt reçue dans la pièce P de la *fig.* 1.

La fourche inférieure L R a une ſemblable vis 3, & un tourillon qui eſt reçu dans la poupée L de la *fig.* 1 : la partie arrondie 3, 4, paſſe dans un trou pratiqué à l'autre poupée N.

PLANCHE LXVII.

Fig. 1. Nouvelle machine pour la tire. Cette machine diffère de la précédente en ce qu'il n'y a point de coulant à faire marcher à droite & à gauche, pour paſſer la fourche ſupérieure derrière les cordes du ſample tirées par le lac, ce qui fatigue moins la tireuſe. A *a*, B *b*, les patins : A C, B D, les montans : E F & G H, deux entre-toiſes ou traverſes qui affermiſſent les montans, parallélement entr'eux. *r r*, pitons attachés au plancher : R R, baton du ſample : R S, R S, les cordes du ſample. On a ſupprimé dans cette figure la gavaſſinière, le chapelet, les gavaſſines & les lacs, comme inutiles pour faire entendre l'effet de la machine, & pour ne point embrouiller la figure ; il faut au reſte les ſuppoſer dans l'état où la figure 3 de la planche LXV les repréſente. I K, bâton qui ſert de point d'appui aux cordes du ſample ; il entre du côté I dans un trou circulaire, & du côté K dans l'entaille L K, après qu'on a placé la machine derrière le ſample : M N, cheville ou bâton ſupérieur ; ce bâton qui peut rentrer dans le tuyau ou canon O P, ſupporté par le lien P Q, en coulant dans le piton N, eſt la pièce qui tient lieu de la fourche ſupérieure de la *fig.* 1 de la planche précédente, & l'autre bâton I K tient lieu de la fourche inférieure.

Le bâton M N après avoir paſſé derrière les cordes du ſample que le lac a tirées, eſt reçu du côté de M dans le crochet du levier M R, mobile au point 1 & 2 ; enſorte que faiſant décrire au levier I R un quart de cercle en-devant, les cordes du ſample antérieures au bâton M N ſont tirées & ployées ſur le bâton inférieur I K ; ce qui les accourcit d'autant, & leur fait tirer les cordes du rame qui leur correſpondent ; les cordes du rame tirent les arcades & les maillons qui y ſont attachés. Par le moyen de l'une ou de l'autre de ces machines, la tireuſe a un avantage conſidérable pour vaincre le poids des aiguilles de plomb ſuſpendues aux maillons, les leviers N T & I R dans les deux machines ; leviers qui ſont du ſecond genre, donnant cette analogie : l'effort que fait la tireuſe eſt au poids des aiguilles qu'il faut lever, comme la diſtance entre les deux bâtons eſt à la longueur totale du levier ; d'où l'on voit que l'effort de la tireuſe ſera d'autant moindre, que les deux fourches ſeront plus près l'une de l'autre, ou que le levier ſera plus long.

2. Ferrure ou baſcule du levier. 1 & 2, les tourillons qui ſont reçus dans des trous qui ſont pratiqués aux faces intérieures des montans : 3, 4, pièce coudée pour laiſſer paſſer le ſample ; cette partie coudée fait par ſon poids équilibre avec le levier, & tend à le relever : N, piton dans lequel paſſe & coule le bâton ſupérieur : M, crochet qui reçoit l'autre extrémité du bâton : M R, ſoie qui eſt reçue dans le manche de bois du levier de la *fig.* 1. Toute cette pièce eſt de fer, & forgée d'une ſeule pièce.

PLANCHE LXVIII.

Développement des liſſes de fond.

Fig. 1. Une liſſe de fond ſuſpendue au carette double, & garnie de tous les cordages qui en dépendent. 1, 1, liſſeron d'en-haut : 2, 2, liſſeron d'en-bas : S, S, ligne où ſe trouve la jonction des mailles : *m m*, brancards du carette : *f f*, les fourches dans les entailles deſquelles ſont placés les aîlerons : *g e*, *g e*, *k k*, chevalets ſur leſquels repoſent les bouts des aîlerons pour empêcher la liſſe de deſcendre plus bas que le point convenable : *h h*, autres chevalets pour limiter la deſcente des queues *e e* des aîlerons : 7, 7, 7, traverſe ou arbalêtre : 9, 10, étrivière par laquelle la marche P Q eſt ſuſpendue à l'arbalêtre : 8, 8, poids de plomb ou carreaux de terre cuite ou billots de bois ſuſpendus au liſſeron inférieur 2, 2, pour faire baiſſer la liſſe lorſque l'ouvrier lâche le pied de deſſus la marche ; car il eſt viſible que l'action du pied ſur la marche P Q fait baiſſer la marche ; la marche fait baiſſer l'arbalêtre qui, par ſes extrémités 7, 7, & les cordes 7 *e*, 7 *e* tirent en-bas les extrémités *e e* des aîlerons, ce qui fait lever la liſſe.

2. Maille de liſſe vue en microſcope : *l l*, fils de la maille d'en-haut : L L, fils de la maille d'en-bas ; l'une & l'autre faites de fils retordus en pluſieurs brins : A C, fil de la chaîne paſſé deſſous la maille B. C'eſt ainſi que les fils ſont paſſés dans les liſſes de rabat ou les liſſes de liage. Cette manière de paſſer les fils eſt repréſentée dans les différens remettages par ce caractère ⊓.

3. Autre manière de paſſer les fils de la chaîne dans les liſſes. *l l* maille d'en-haut : L L, maille d'en-bas : A C, fil de la chaîne paſſé deſſus la maille B. C'eſt ainſi que les fils de la chaîne ſont paſſés dans les liſſes de ſatin & pluſieurs autres. Cette manière de paſſer en liſſe eſt repréſentée dans les différens remettages par ce caractère ⊓. Dans ces deux figures, on a cordé le fil de la maille inférieure de la liſſe, pour le diſtinguer plus facilement du fil de la maille ſupérieure, les unes & les autres étant faites du même fil.

PLANCHE LXIX.

Développement des liſſes de liage.

Fig. 1. Liſſe de liage ſuſpendue au carette double : 3, 3, liſſeron d'en-haut : 4 4, liſſeron d'en-bas : S S, jonction des mailles : 4, 8, 4, arbalêtre : 8, 9, étrivière par laquelle la marche *p q* eſt ſuſpendue aux extrémités *g* des aîlerons *g e*, *g e* : *m m*, brancard du double carette : *f f*, les fourches dans les entailles deſquelles les aîlerons ſont placés : *k k*, chevalets

ſur

sur lesquels les extrémités des aîlerons viennent reposer lorsque le pied enfonce la marche. *h*, *h*, chevalets sur lesquels les queues des aîlerons reposent étant tirées en bas par les poids 10, 10, suspendus par des cordes *e* 10, *e* 10, aux queues des aîlerons.

Les fils qui font le liage, sont passés dans ces sortes de lisses, comme la *fig.* 2 de la planche précédente le fait voir.

2. Maille de lisse vue au microscope. *ll*, fils de la maille supérieure. L L, fils de la maille inférieure. A C, fil de la chaîne passé dans la maille B, c'est-à-dire, dessous la maille supérieure & dessous la maille inférieure. Cette manière de passer les fils est représentée dans les différens remettages, par ce caractère □.

3. Maillon de verre vu aussi au microscope. M*m*, le maillon. O*o*, partie de la maille supérieure. S S, partie de la maille inférieure, par lesquelles le maillon est attaché aux cordes des arcades par le haut & aux aiguilles de plomb par le bas. A C, le fil de chaîne ou le fil de poil passé dans l'ouverture B du maillon; il y a des maillons d'une autre forme & qui ont plusieurs trous.

Planche LXX.

Taffetas façonné-simpleté, & taffetas façonné-doubleté.

Fig. 1. Taffetas façonné-simpleté, largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune; chaîne, cinquante portées simples, pesant l'aune dix-huit deniers; poil, vingt-cinq portées doubles, même organsin, dix-huit deniers; trame, deuxième sorte, nette & égale, une once, en tout; l'aune pèse deux onces douze deniers. Remisse de quatre lisses pour la pièce de douze portées & demie chacune; remisse de deux lisses pour le liage du poil de douze portées & demie chacune. Les fils, tant de la chaîne que du poil, sont passés dans leurs lisses, comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. planche LXIX. Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents, quatre fils de pièce & deux fils de poil dans chaque dent. A, marches de pièce; il faut passer les deux coups de navette sur le même lac. B, marches du liage.

Nota. Quand on a passé une vingtaine de coups de navette pour le taffetas, on marche la première marche de liage, & on passe un coup de navette d'organsin: vingt autres coups après, on passe la même navette sur la seconde marche.

2. Taffetas façonné-doubleté: on entend par taffetas façonnés-doubletés, ceux où il y a deux couleurs dans la fleur; elles se font sur le même lac, par le moyen de deux corps de maillons. Le poil est ourdi en fils doubles, un fil d'une couleur dessus, & un fil de l'autre couleur dessous, ce qui fait cinquante portées doubles de poil. Pour ce qui concerne les chaînes, remisses & peignes, *voyez* à l'article des taffetas façonnés-simpletés, qui précède. Le dessin est fait sur du papier de huit en dix, le huit en largeur & le dix en hauteur; l'endroit se fait dessus, & on lit ce qui est peint sur le dessin.

Planche LXXI.

Taffetas broché & liseré avec un liage 3 le 4.

Dans le remisse composé de quatre lisses pour le taffetas, la chaîne est passée sur la maille, comme dans la *fig.* 3 de la planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le rabat, la chaîne est passée sous la maille, comme dans la *fig.* 2 de la même planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le liage, les fils de la chaîne qui y sont passés le sont aussi, comme dans la *fig.* 2.

a, marche sur laquelle on passe le premier coup de navette à deux bouts.

b. marche sur laquelle on passe le second coup, ou coup de liseré à quatre bouts.

c, marche sur laquelle on passe le troisième coup en plein, aussi à quatre bouts de trame dans la navette.

Pour la composition de cette étoffe, *voyez* l'article des *Gros-de-Tours*.

Planche LXXII.

Gros-de-Tours liseré & broché avec un liage de 4 le 5.

Dans le remisse de quatre lisses pour le gros-de-Tours, les fils de la chaîne sont passés sur la maille, comme dans la *fig.* 3 de la planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le rabat, les fils sont passés comme dans la *fig.* 2 de la même planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le liage, les fils qui y sont passés, le sont comme dans la *fig.* 2 de la même planche.

a, première marche, premier coup de plein.
b, deuxième marche, premier coup de liseré.
c, troisième marche, second coup de plein.
d, quatrième marche, second coup de liseré.
e, cinquième marche, troisième coup de plein.
f, sixième marche, troisième coup de liseré.
g, septième marche, quatrième coup de plein.
h, huitième marche, quatrième coup de liseré.

Les marchettes ou marches du pied gauche.

i, première marchette, après le premier coup de liseré *b*.

k, seconde marchette, après le second coup de liseré *d*.

l, troisième marchette, après le troisième coup de liseré *f*.

m, quatrième marchette, après le quatrième coup de liseré *h*.

Les gros-de-Tours liserés & brochés, avec un liage de 4 le 5, peuvent se faire du poids de deux onces & demie, jusqu'à six onces & plus. Sans être brochés; on en fait de 40, 45, 50, 60, 80, 90, 100, 120 portées, suivant le corps que l'on veut donner à l'étoffe, & ils sont tous très bons dans leurs espèces; mais de différens prix. Largeur, onze

vingt-quatrièmes d'aune ; chaîne, quarante-cinq portées doubles ; organsin, parfait tirage, pesant deux onces l'aune ; trame pour le coup de fond, deuxième sorte, pesant une once six deniers ; trame pour le second coup de liséré, première sorte, dix-huit deniers ; sans les brochés qui sont arbitraires, quatre onces en tout. Remisse de quatre lisses, de onze portées un quart chacune, pour lever la chaîne ; remisse de quatre lisses, de onze portées un quart chacune, pour rabattre la chaîne ; remisse de quatre lisses de deux portées un quart chacune pour le liage ; peigne de vingt-deux portées & demie, ou neuf cents dents, à quatre fils par dent ; fil & broché en dorure : mettez un peigne de dix-huit portées, ou sept cents vingt-deux dents & cinq fils par dent.

Pour un gros-de-Tours composé de quarante portées de chaîne, un peigne de vingt portées à quatre fils par dent.

Pour quarante-cinq portées de chaîne, un peigne de vingt-deux portées & demie, à quatre fils par dent, ou un de dix-huit portées à cinq fils.

Pour cinquante portées de chaîne, un peigne de vingt-cinq portées, à quatre fils par dent.

Pour soixante portées de chaîne, un peigne de vingt portées, à six fils par dent.

Pour quatre-vingt portées de chaîne, c'est-à-dire, quarante portées doubles, un peigne de vingt portées, à six fils par dent.

Pour quatre-vingt-dix portées de chaîne, c'est-à-dire, quarante-cinq portées doubles, même peigne qu'à quarante-cinq portées simples.

Pour cent portées de chaîne, c'est-à-dire, cinquante portées doubles, un peigne de vingt portées, à cinq fils par dent.

Pour cent vingt portées de chaîne, c'est-à-dire, soixante portées doubles, un peigne de vingt portées, à six fils par dent.

PLANCHE LXXIII.

Gros-de-Tours broché, avec un liage de 4 le 5.

Dans le remisse de quatre lisses pour le gros-de-Tours, les fils de la chaîne sont passés comme dans la *fig.* 3 de la planche LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le rabat, les fils de la chaîne sont passés comme dans la *fig.* 2 de la même planche LXVIII.

Dans la remisse de quatre lisses pour le liage, les fils qui y sont passés, le sont comme dans la *fig.* 2 de la même planche.

Après le premier coup de plein, il faut abaisser la première marchette du pied gauche ; après le second coup de plein, il faut abaisser la seconde marchette, ainsi de suite ; de manière que la course des quatre marchettes répond alternativement à deux courses des marches du fond.

Pour la composition de cette étoffe, *voyez* l'explication de la planche précédente.

PLANCHE LXXIV.

Droguet satiné.

Le droguet satiné a de largeur onze vingt quatrièmes d'aune. La première chaîne est composée de vingt portées simples. La seconde chaîne de vingt portées simples ; cette chaîne s'emboit de deux aunes pour une ; les deux chaînes pèsent environ dix-huit deniers l'aune. Le poil contient quatre-vingt portées simples, pesant environ une once. La trame de Naples, ou autre étrangère, pèse deux onces six deniers ; en tout, quatre onces.

Remisses de quatre lisses, de dix portées chacune pour le taffetas.

Remisses de huit lisses, de dix portées chacune, pour le satin.

Peigne de vingt portées, ou huit cents dents ; quatre fils de peigne, & huit fils de poil par dent.

Le corps de cette étoffe est monté sur trois ensouples, les deux premières pour les deux chaînes, & la troisième pour le poil.

Dans le remisse de quatre lisses pour les deux chaînes, les fils qui les composent sont passés dans la maille des lisses, comme le fil A C dans la maille B de la *fig.* 2, planche LXIX.

Dans le remisse de huit lisses, pour le poil qui fait le satin, les fils sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

a, coup de tire.
b, coup de plein.
c, coup de tire.
d, coup de plein.
e, coup de tire.
f, coup de plein.
g, coup de tire.
h, coup de plein.
i, coup de tire.
k, coup de plein.
l, coup de tire.
m, coup de plein.
n, coup de tire.
o, coup de plein.
p, coup de tire.
q, coup de plein, & ainsi de suite, alternativement.

PLANCHE LXXV.

Droguet lustriné, double corps.

Le droguet lustriné à deux corps, est celui où, par le moyen d'un second corps, on fait dans un seul lac, ce qui doit se faire en deux.

Le taffetas fin se fait par le remisse de quatre lisses, la chaîne n'est point passée dans le corps.

La lustrine se fait par le double corps, en tirant les mailles du premier corps au premier lac, & les mailles du deuxième corps au deuxième lac alternativement. Dans les endroits où le taffetas fin est découvert, on tire les mailles des deux corps qui enlèvent toutes les chaînes, qui couvrent le taffetas. Largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune.

Chaîne pour le satin & la lustrine passée dans les corps : savoir, deux fils passés dans le premier corps, deux fils dans le deuxième alternativement, quatre vingt portées simples, organsin, pesant l'aune une once neuf deniers. La deuxième chaîne pour le taffetas, laquelle est lardée à travers le corps, quarante portées simples, même organsin, pesant l'aune dix-sept deniers. Trame de Naples lustrée, ou autre de même nature; il en entre par aune environ deux onces six deniers. L'aune d'étoffe pèse environ quatre onces huit deniers. Remisse de quatre lisses pour le taffetas de dix portées chacune. Remisse de huit lisses pour le satin de dix portées chacune.

Dans le remisse de quatre lisses pour le taffetas, les fils de la chaîne indiqués dans la figure par des traits, sont passés dans la maille, comme dans la *fig.* 2, de la planche LXVIII.

Dans le remisse de huit lisse pour le satin & la lustrine, les fils du poil, ou seconde chaîne, indiqués par des lignes ponctuées, sont passés sur la maille, comme dans la *fig.* 3, de la pl. LXVIII.

a, premier lac.

b, second lac.

c, troisième lac.

d, quatrième lac.

Peigne de vingt portées, ou huit cents dents, huit fils de satin & quatre fils de taffetas dans chaque dent.

PLANCHE LXXVI.

Droguet lucoise.

Fig. 1. Le droguet lucoise a trois ensouples; savoir, deux ensouples pour la chaîne principale, & une ensouple pour le poil. Largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune. La première chaîne est de vingt portées simples. La seconde chaîne est de vingt portées simples, qui s'emboivent de la moitié, c'est-à-dire, qu'il faut ourdir deux aunes de chaîne, pour faire une aune d'étoffe. Le poil, vingt portées triples, même soie, qui doivent peser, savoir, les deux premières chaines environ dix-huit deniers; le poil, même organsin, environ l'aune, dix huit deniers; ensemble, une once douze deniers; trame de Naples, pesant l'aune deux onces six deniers; en tout, trois onces dix-huit deniers l'aune.

Remisse de quatre lisses pour les deux premières chaînes de dix portées chacune.

Dans le remisse de quatre lisses pour les deux chaînes, les fils sont passés dans les mailles, comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2, planche LXVIII.

Peigne de vingt portées ou huit cents dents, quatre fils de pièce & deux fils de poil par dent.

Il s'en fait de plus forts & de plus légers, en diminuant ou augmentant le poids de la chaîne & de la trame à proportion. Le dessin se fait sur du papier de huit en onze, le onze en largeur, & le huit en hauteur, & on lit le fond pour faire l'endroit dessous.

2. Droguet lucoise qui se fabrique l'endroit dessus, à la différence du précédent, qui se fabrique, comme presque toutes les étoffes, l'endroit en-dessous.

Les deux chaînes de poil & la trame sont les mêmes que pour le droguet, *fig.* 1, & les fils des deux chaînes sont passés de la même manière dans le remisse de quatre lisses; mais il y a de plus, deux lisses pour lever le poil dans les mailles desquelles il est passé, comme le fil A C dans la maille B de la *fig.* 2, planche LXVIII.

Pour ce genre d'étoffe, il faut lire ce qui est peint sur le dessin.

PLANCHE LXXVII.

Espèce de Persienne liserée.

Cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne pour la pièce qui est faite d'organsin à deux bouts, contient quarante portées, & pèse l'aune douze deniers.

Le poil du même organsin contient cinquante portées, qui pèsent l'aune quinze deniers.

Trame de pays, deuxième sorte, deux onces six deniers. En tout l'aune pèse environ trois onces neuf deniers.

La chaîne est passée dans deux remisses chacun de quatre lisses. Dans le premier remisse, les fils de la chaîne sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, planche LXVIII; & les mêmes fils sont passés dans le second remisse de quatre lisses sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2 de la même planche.

Chacun des deux remisses de quatre lisses pour la pièce ou chaîne, contient dix portées pour chaque lisse.

Le remisse pour le poil est composé de cinq lisses de dix portées chacune.

Le peigne contient vingt portées ou huit cents dents, à quatre fils de chaîne & cinq fils de poil entre chaque dent.

PLANCHE LXXVIII.

Lustrine courante.

Si on veut du liséré, mettez un liage de cinq le six ou de neuf le dix.

La chaîne de cette étoffe est composée de quatre-vingt-dix portées simples d'organsin, à deux ou trois bouts, & pèse l'aune environ deux onces.

Trame pour la première navette, seconde sorte, deux onces.

Trame pour le liseré, si on en admet, seconde sorte, lustrée, une once. En tout cinq onces l'aune.

Remisse de huit lisses pour le satin, contenant onze portées un quart chacune.

Remisse de quatre lisses pour la lustrine, de onze portées un quart chacune.

Dans le remisse de huit lisses, les fils de la chaîne sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour la lustrine,

les fils sont passés dessous la maille, comme le fil A C dessous la maille B de la *fig.* 2, pl. LXVIII, observant de passer deux fils contigus dans deux mailles de suite de la même lisse.

a, premier lac, deux coups de navette.

b, second lac, deux coups de navette.

c, troisième lac, deux coups de navette.

d, quatrième lac, deux coups de navette.

Planche LXXIX.

Lustrine gros grain, & Persienne petit grain.

La lustrine & la persienne propres pour habits d'hommes, porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne contient dix-huit portées simples d'organsin à trois bouts, pesant l'aune deux onces.

Poil pour la persienne, même organsin, vingt portées simples, pesant l'aune douze deniers.

Trame d'Espagne ou d'Alais ou Sainte-Lucie, qui soit d'un brin ferme & rondelet; il en doit entrer dans l'aune trois onces. En tout cinq onces douze deniers.

Remisse de huit lisses de dix portées chacune, pour la persienne.

Remisse de deux lisses de dix portées chacune, pour le rabat de la persienne.

Remisse de quatre lisses de dix portées chacune, pour la lustrine.

Peigne de vingt portées ou huit cents dents, huit fils de chaîne & deux fils de poil dans chaque dent.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le remisse de deux lisses pour la persienne, les fils du poil indiqués par des lignes ponctuées sont aussi passés sur la maille.

Dans le remisse de deux lisses suivant, les fils du poil sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille, *fig.* 2, pl. LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses qui suit, les fils de la chaîne sont aussi passés sous la maille, observant de passer deux fils contigus de la chaîne dans deux mailles de suite de la même lisse.

a, marche du coup de lustrine.

b, marche du coup de persienne, & ainsi de suite alternativement jusqu'à la fin du course des huit paires de marches, en commençant du pied droit allant vers le gauche.

Planche LXXX.

Tissu argent. L'endroit se fait dessus.

Ce tissu argent porte en largeur entre les lisières onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne contient quarante-cinq portées doubles, organsin pesant environ une once dix-huit deniers l'aune.

Le poil, onze portées un quart simple, pour le liage, même organsin, douze deniers.

Trame coup de fond égale & nette, vingt-un deniers.

Trame pour l'accompagnage, première sorte; douze deniers.

Argent lisse 6 S à un bout, environ deux onces douze deniers.

En tout l'aune pèse six onces trois deniers.

Remisse de quatre lisses de onze portées un quart chacune pour lever la chaîne.

Remisse de quatre lisses de onze portées un quart chacune, pour rabattre la chaîne.

Remisse de quatre lisses à grand colisse de deux portées, quarante-cinq mailles doubles chacune, pour le poil du liage & accompagnage qui lève & baisse.

Peigne de vingt-deux portées & demie sans les cordons ou neuf cents dents, quatre fils doubles de chaîne & un fil de poil dans chaque dent.

Dans le premier remisse de quatre lisses, les fils de la chaîne sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le second remisse de quatre lisses, les mêmes fils sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2, même planche.

Les fils du poil sont passés dessus & dessous les mailles de la lisse à grand colisse, représentée dans la planche CXXXV.

Planche LXXXI.

Lustrine & Persienne liserée & brochée.

Sa largeur entre les deux lisières est de onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne principale est de quatre-vingt-dix portées simples, organsin à deux ou à trois bouts, pesant l'aune environ deux onces.

Le poil contient vingt-deux portées & demie, même organsin, douze deniers.

La trame pour la première navette, seconde sorte, deux onces.

La trame pour le liseré, seconde sorte lustrée, une once. En tout cinq onces douze deniers l'aune. Et en broché, jusqu'à huit onces l'aune.

Remisse de huit lisses pour le satin, de onze portées un quart chacune.

Remisse de quatre lisses pour la Persienne, de onze portées un quart chacune.

Remisse de quatre lisses pour la lustrine, de onze portées un quart chacune.

Remisse de quatre lisses pour le liage, de deux portées chacune.

Peigne de vingt-deux portées & demie ou neuf cents dents, à huit fils de chaîne & deux fils de poil par dent.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2, pl. LXVIII.

Dans le premier remisse de deux lisses pour le poil, les fils du poil indiqués par des lignes ponctuées sont passés de la même manière.

Dans le second remisse pour le poil, les fils sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le remiſſe ſuivant, compoſé de quatre liſſes, les fils de la chaîne ſont paſſés ſous la maille comme le fil A C ſous la maille B de la *fig.* 2, pl. LXVIII, obſervant de paſſer deux fils contigus dans les mailles de la même liſſe.

Le remiſſe ſuivant eſt deſtiné pour le liage. Quand on aura remis neuf fils de la pièce, on paſſera le dixième ſur la première liſſe du liage, le vingtième ſur la ſeconde liſſe, le trentième ſur la troiſième liſſe, le quarantième ſur la quatrième liſſe, le cinquantième ſur la première liſſe, ainſi de ſuite juſqu'à la fin de la pièce.

a, premier lac de luſtrine.
b, ſecond lac de perſienne.
c, troiſième lac de liſeré.
d, première marchette.
e, comme *a*.
f, comme *b*.
g, comme *c*.
h, ſeconde marchette.
i, comme *a*.
k, comme *b*.
l, comme *c*.
m, troiſième marchette.
n, comme *a*.
o, comme *b*.
p, comme *c*.
q, quatrième marchette.
Fin du courſe des marches.

Planche LXXXII.

Raz-de-Sicile courant.

Le raz-de-Sicile courant a de largeur onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne contient quarante portées doubles d'organſin, peſant environ une once 12 deniers l'aune.

Le poil eſt compoſé de vingt portées ſimples, même organſin, neuf deniers.

La trame, ſeconde ſorte, pour le coup de fond une once.

Trame pour les fleurs, nette, brillante & égale, une once. En tout trois onces vingt-trois deniers.

Remiſſe de quatre liſſes de dix portées chacune, pour lever la chaîne.

Remiſſe de quatre liſſes de dix portées chacune, pour rabattre la chaîne.

Remiſſe de deux liſſes de dix portées chacune, pour lever le poil.

Remiſſe de deux liſſes de dix portées chacune, pour rabattre le poil.

Peigne de vingt portées ou huit cents dents, quatre fils de chaîne & deux fils de poil dans chaque dent.

Dans le remiſſe de quatre liſſes pour le gros-de-Tours, les fils de la chaîne ſont paſſés ſur la maille comme le fil A C ſur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le remiſſe de deux liſſes pour le poil, indiqué par des lignes ponctuées, les fils du poil ſont paſſés ſur la maille de la même manière que ceux de la chaîne dans le remiſſe précédent.

Dans le remiſſe de quatre liſſes pour le rabat du gros-de-Tours, les fils de la chaîne ſont paſſés ſous la maille comme le fil A C ſous la maille B, *fig.* 2, pl. LXVIII.

Dans le remiſſe ſuivant pour le poil, les fils du poil ſont paſſés ſous la maille comme le ſont les fils de la chaîne dans le remiſſe précédent.

Planche LXXXIII.

Raz-deSicile liſeré de quarante portées doubles.

La chaîne pour la pièce contient vingt portées ſimples pour le poil; le liage eſt pris ſur le poil.

La chaîne, le poil & la trame de cette étoffe ſont les mêmes que pour le raz-de-Sicile courant de la planche précédente. Le nombre & l'eſpèce des liſſes ſont auſſi les mêmes, ainſi que la manière de remettre la chaîne & le poil; mais le courſe des marches qui ſont au nombre de douze, eſt différent.

a, première navette, coup de fond.
b, ſeconde navette, le lac du raz-de-Sicile étant tiré.
c, troiſième navette, le lac du liſeré étant tiré.
d, comme en *a*.
e, comme en *b*.
f, comme en *c*.
g, comme en *a*.
h, comme en *b*.
i, comme en *c*.
k, comme en *a*.
l, comme en *b*.
m, comme en *c*.

Planche LXXXIV.

Damas courant dont toute la chaîne eſt paſſée dans le corps des maillons: & damas gros-grain de luſtrine.

Fig. 1. Ce damas courant a de largeur onze vingt-quatrièmes d'aune. La chaîne contient quatre-vingt-dix portées ſimples d'organſin à deux ou trois bouts, peſant l'aune deux onces. La trame, ſeconde ſorte, nette & brillante, deux onces. L'aune d'étoffe pèſe en tout quatre onces. On en fait en cent portées & même en cent vingt portées. On en fait auſſi en ſoixante-quinze portées, damaſſé très-leger.

Remiſſe de cinq liſſes de dix-huit portées chacune, pour lever la chaîne.

Remiſſe de cinq liſſes de vingt portées ou huit cents dents, à neuf fils par dent.

2. Damas gros-grain de luſtrine. La largeur de cette étoffe eſt la même que celle de la *fig.* 1. C'eſt auſſi la même chaîne, & ce ſont les mêmes remiſſes.

Dans le premier remiſſe, qui eſt compoſé de cinq liſſes dans les deux figures, les fils de la chaîne ſont paſſés ſur la maille comme le fil A C ſur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII, & les mêmes fils, dans le ſecond remiſſe des deux figures, ſont paſſés ſous la maille, de la même manière que le fil A C ſous la maille B, *fig.* 2 de la même planche.

Le nombre des marches eſt ici de dix. Sur la première marche on tire le premier lac de damas; ſur

la seconde, le premier lac de lustrine, ainsi alternativement.

On passe dans la première étoffe deux coups de navette sur chaque lac de tire, ou, ce qui revient au même, on change de lac tous les deux coups de navette.

PLANCHE LXXXV.

Damas liseré pour meubles: largeur cinq huitièmes d'aune.

Ce damas liseré & broché a pour chaîne principale cent vingt portées d'organsin à trois bouts, pesant l'aune deux onces six deniers.

Le poil est du même organsin, pesant l'aune quinze deniers.

La trame du pays, deuxième sorte, quatre onces trois deniers.

En tout environ sept onces.

Remisses de huit lisses pour la pièce de quinze portées chacune.

Remisses de quatre lisses pour le poil de quinze portées chacune.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3. Pl. LXVIII.

Dans le premier des deux remisses suivans de deux lisses pour le poil, les fils sont passés de la même manière.

Dans le second remisse de deux lisses pour le poil, les fils sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B de la *fig.* 2 de la même planche.

a, marche sur laquelle on tire le premier lac, suivi de deux coups de navette.

b, marche sur laquelle on tire le deuxième lac, suivi d'un seul coup de navette.

c, comme *a*.
d, comme *b*.
e, comme *a*.
f, comme *b*.
g, comme *a*.
h, comme *b*, ce qui termine le course des marches.

Peigne de trente portées ou douze cents dents à huit fils de pièce & deux fils de poil par dent.

Le dessin se fait sur du papier de huit en dix, le huit en largeur & le dix en hauteur.

PLANCHE LXXXVI.

Damas gros-grain liseré, avec un liage de 5 le 6.

Ce damas broché & liseré a de largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne est de quatre-vingt-dix portées simples, organsin à trois bouts, pesant l'aune deux onces.

Pour le damas, trame de Sainte-Lucie, premier filage, ou autre de même nature, nette & égale, une once six deniers.

Trame de même pour le liseré lustrée, dix-huit deniers.

En tout, quatre onces, sans les brochés qui sont arbitraires.

Remisse de cinq lisses pour lever la chaîne, de dix-huit portées chacune.

Remisse de cinq lisses pour rabattre la chaîne, de dix-huit portées chacune.

Remisse de cinq lisses pour le liage, de trois portées chacune.

Peigne de vingt portées ou huit cents dents, à neuf fils par dent.

Dans le remisse de cinq lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le second remisse de cinq lisses pour le rabat, les mêmes fils sont passés sous la maille, comme dans la *fig.* 2 de la même planche.

Dans le remisse suivant, aussi de cinq lisses, destinées pour le liage, les sixièmes fils sont passés sous la maille.

a, premier lac de damas.
b, deuxième lac de liseré.
c, première marchette pour le broché.
d, comme en *a*.
e, comme en *b*.
f, comme en *c*.
g, comme en *a*.
h, comme en *b*.
i, comme en *c*.
k, comme en *c*.
l, comme en *b*.
m, comme en *c*.
n, comme en *a*.
o, comme en *b*.
p, comme en *c*.

Ce qui termine le course des marches à la fin de chacune des divisions, de laquelle on abaisse du pied gauche une des marches du liage, dans l'ordre où elles sont chiffrées.

PLANCHE LXXXVII.

Florentine damassée avec un liage.

Largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne est de soixante-quinze portées simples d'organsin, & pèse l'aune dix-huit deniers.

Trame, seconde sorte & lustrée, une once.

En tout une once dix-huit deniers.

Remisse de cinq lisses de quinze portées chacune.

Remisse de six lisses, de cinq portées chacune, pour le liage qui est pris sur la pièce.

Dans le remisse de cinq lisses, les fils de la chaîne sont passés dessus la maille comme le fil A C sur la maille B de la *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le remisse de cinq lisses pour le liage, les quatrièmes fils de la chaîne sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B de la *fig.* 2 de la même planche.

Le peigne est de vingt-cinq portées ou mille dents.

PLANCHE LXXXVIII.

Florentine damassée avec un liseré ou un liage.

La largeur de cette étoffe, entre les deux lisières, est de onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne est de soixante-quinze portées simples d'organsin, pesant l'aune dix-huit deniers.

La trame, seconde sorte lustrée, une once.

En tout une once dix-huit deniers.

On en fait de plus & de moins forte, toujours en soixante-quinze portees; on en fait aussi en quatre-vingt portées simples.

Remisse de huit lisses de neuf portées de trente mailles chacune.

Remisses de quatre lisses de trois portées & demie chacune pour le liage.

Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents, à six fils par dent.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés dessus la maille comme le fil A C l'est sur la maille B, fig. 3, pl. LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le liage, les fils sont passés sous la maille comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2 de la même planche.

On observera de passer deux fils contigus de la chaîne dans la même lisse.

Les maillons dans lesquels toute la chaîne est passée, ont les uns sept fils, & les autres huit fils alternativement.

Planche LXXXIX.

Satin à 1, 2, 3, 4 lacs courans ou brochés, avec un liage de 5 le 6.

Les satins à un, deux, trois, quatre lacs, brochés ou courans, se font en largeur de onze vingt-quatrièmes d'aune. On en fait de toutes qualités, depuis soixante-quinze portées simples jusqu'à deux cents portées, avec des organsins de tous poids. Les plus ordinaires sont composés pour la chaîne de quatre-vingt-dix portées simples d'organsins à trois bouts, & pèse une once & demie l'aune, trame brillante, nette & lustrée, pas trop fine pour les liserés; chaque navette de liseré peut en fournir environ douze deniers par aune.

Poids de la chaîne, une once douze deniers.

Trame pour le premier lac, douze deniers.

Trame pour le second lac, douze deniers.

Trame pour le troisième lac, douze deniers.

Trame pour le quatrième lac, douze deniers.

Une aune de cette étoffe, à un lac, pèse deux onces.

A deux lacs, elle pèse deux onces douze deniers.

A trois lacs, l'aune pèse trois onces.

A quatre lacs, l'aune pèse trois onces douze deniers, plus ou moins, suivant la force & qualité que l'on veut donner à l'étoffe.

Remisse de huit lisses de onze portées un quart chaque lisse.

Remisse de liage de quinze portées sur quatre lisses, c'est-à-dire, trois portées trois quarts chaque lisse.

Dans le remisse de huit lisses pour le satin, les fils de la chaîne sont passés dessus la maille, comme le fil A C sur la maille B, fig. 3, pl. LXVIII.

Dans le remisse de quatre lisses pour le liage, tous les sixièmes fils y sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B de la *fig.* 2 de la même planche.

Peigne, vingt-deux portées & demi ou neuf cents dents, à huit fils par dent.

Satin à un lac; passez un coup de plein, un coup de tire sur les deux premières marches.

Satin à deux lacs; passez un lac sur chaque marche différente.

Satin à trois lacs; passez un lac sur la première marche, & les deux autres sur la seconde.

Satin à quatre lacs; passez deux lacs sur la première marche, & les deux autres sur la seconde, c'est-à-dire, que tous les lacs qui sont sur la même ligne du dessin, se doivent passer sur deux marches par nombre pair.

S'il y a des lacs brochés, il faut, après avoir passé les lacs courans & la navette, baisser les marchettes; savoir, la première marchette après la première & seconde marches; la deuxième marchette après la troisième & la quatrième marches; la troisième marchette après la cinquième & la sixième marches; la quatrième marchette après la septième & la huitième marches.

Planche XC.

Satin à fleurs à deux faces.

Le satin à fleurs à deux faces ou de deux couleurs différentes, a d'un côté fond blanc satin, les fleurs bleues satinées; de l'autre fond bleu satin, les fleurs blanches satinées, double corps.

Largeur, onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne est de cent vingt portées doubles, pesant l'aune trois onces douze deniers, organsin bien monté, net & d'un parfait tirage, ourdi un fil d'une couleur, & un fil de l'autre alternativement, trame égale & nette, pesant l'aune une once douze deniers.

Remisse de soixante portées en cinq lisses, de douze portées chacune pour lever la chaîne.

Remisse de même pour rabattre la chaîne.

Dans le premier remisse de huit lisses, les deux fils de deux couleurs différentes passent dessus la même maille comme le fil AC sur la maille B, *fig.* 3, planche LXVIII.

Dans le second remisse, aussi de huit lisses, les deux mêmes fils de deux couleurs différentes passent dessous la maille, comme le fil A C, *fig.* 2 de la même planche, l'indique.

Le peigne contient vingt portées ou huit cents dents, à douze fils par dent.

a, premier coup de navette sur un lac.

b, second coup de navette sur le même lac, ainsi de suite, changeant de marche à chaque coup de navette.

De la fabrique des velours, & autres objets appartenans à la fabrique en général.

PLANCHE XCI.

Elévation perspective du métier pour fabriquer le velours ciselé, vu dans l'instant de la tire & du passage des fers.

AB, pilier de devant à droite de l'ouvrier: EF, pilier de derrière; ces deux piliers portent l'estase AE parallèle à une semblable pièce, supportée par le second pilier de devant & par le second pilier de derrière: *ef* KL, l'ensouple de devant: SS, l'ensouple de derrière sur laquelle est ployée la chaîne ou toile du velours: 9, 9: 10, 10, envergeure pour l'encroix des fils de la chaîne qui traverse le corps entre les mailles en 5, 5, & les remisses de plusieurs lisses 3, 4. Elle passe ensuite dans le peigne contenu dans le battant.

y, la masse du battant: *x*, sa poignée: *xx*, le haut d'une de ses deux lames: *ef*, traverse qui assemble les deux lames.

Près le battant est le carette double, dont on ne voit qu'une partie. *mm*, chassis du carette: *h*, un des chevalets pour recevoir les queues *ee* des aîlerons. Les aîlerons communiquent par les cordes verticales *e*7, *e*7, aux contre-marches ou quarquerons 7, 7, au lieu desquels on emploie des arbalêtres pour les lisses auxquelles elles conviennent; les unes ou les autres sont attachées par des cordes nommées *étrivières* aux marches NQ, *nq* qui font mouvoir les lisses dont on a supprimé les contre-poids pour éviter la confusion; N*n*, axe ou cheville qui traverse la caisse & les marches: M, pierre pour charger la caisse des marches & la rendre stable.

A côté du carette est le cassin: LL, chassis du cassin: HH, le haut du cassin. TT, bâton de la queue du rame, dont les cordes TS, après avoir passé sur les poulies du cassin, descendent s'attacher aux arcades: *nn*, planche percée que les branches des arcades traversent pour s'attacher ensuite aux mailles supérieures des corps en *oo*. Ces mailles passent entre les fils 5, 9, 10 S: 5, 9, 10, S, de la toile, & supportent les maillons de verre 6, dans lesquels le poil ou fil des roquetins de la cantre sont passés. Au-dessous des maillons sont les mailles inférieures auxquelles les aiguilles de plomb qui font descendre les maillons sont attachées.

Au-devant du corps dont on ne voit qu'une partie, est le sample SR, & la gavassinière ZR 2: *rr*, pitons fixés au plancher pour attacher le bâton RR 2 du sample & la gavassinière. Au-devant du sample, au-dessous des extrémités LL, du chassis du cassin, est le bâton des lacs; ce bâton est suspendu par deux cordes attachées au plancher. On a supprimé ici ces deux cordes, pour ne point cacher d'autres objets; elles se retrouveront dans la planche suivante.

Près du sample, est la machine pour la tire: *ab*, *cd*, les patins de la machine. *ah*, *cg*, les deux montans. *nr*, levier qui est abaissé. *gp*, entre-toise qui affermit les fourches entre lesquelles les cordes que le lac a tiré sont passées.

Entre la caisse des marches & les piliers de derrière du métier, est placée la cantre qui contient les roquetins qui fournissent le poil du velours. *aa*, *bb*, *cc*, *dd*, le chassis incliné de la cantre supporté par quatre pieds. On trouvera le développement de la cantre dans une des planches suivantes.

PLANCHE XCII.

Elévation latérale du métier pour fabriquer le velours ciselé, vu dans l'instant qui précède celui de la tire.

AB, pilier de devant. EF, pilier de derrière sur lesquels l'estase AE est assemblée. K, cric à l'extrémité de l'ensouple de devant. S, ensouple de derrière. 9, 10, envergeures des fils de la chaîne.

Près l'ensouple de devant est le battant: *y*, la masse du battant: *x*, sa poignée: *xx*, le haut d'une des lames.

A côté du battant sont les lisses ou remisses pour le poil ou pour la toile, les unes & les autres suspendues au carette. *mm*, extrémités des brancards ou longs côtés du carette. *h*, chevalet. *ee*, extrémités des aîlerons. 3 à 1, extrémités des lisserons d'en-haut. 4 à 2, extrémités des lisserons d'en-bas. 7 à 7, extrémités des quarquerons ou des arbalêtres qui sont attachées aux marches NQ par les étrivières. N, caisse des marches. M, pierre dont elle est chargée. 8 à 8, contrepoids pour remettre les lisses en situation, lorsque l'ouvrier abandonne les marches.

Près du carette est placé le cassin. LL, extrémités du brancard du cassin. LH, LH, les côtés inclinés du cassin. TT, le bâton de la queue du rame vu en racourci. SS, le rang inférieur des yeux de perdrix auxquels les cordes du sample sont attachées. SR, SR, les cordes du sample. RR, bâton du sample. *rr*, pitons auxquels ce bâton est attaché. ZR, la gavassinière qui sert de guide aux gavassines des lacs que la tireuse fait descendre les uns après les autres de dessus le bâton placé en-dessous LL.

La machine pour la tire qui est auprès a une de ses fourches *ps* passée derrière les cordes du sample que le lac a tirées, l'autre fourche *lr* passe devant les mêmes cordes pour leur servir de point d'appui lorsqu'on baissera le levier *nt* en-devant: *l*, *m*, *n*, les trois roulettes de devant du coulant de la machine: *gk*, jumelle de devant: *ah*, *cg*, les deux montans. *a* & *c*, les patins.

Entre la caisse des marches & les piliers de derrière, est la cantre qui contient les roquetins: *aa*, *bb*, un des longs côtés du chassis incliné de la cantre, au-dessous duquel on voit les poids de plomb qui servent à bander la soie des roquetins.

PLANCHE

PLANCHE XCIII.

Plan de la cantre & développement des roquetins.

Fig. 1. Cette cantre est disposée pour mille roquetins, cinq cents dans chaque moitié. A B, C D, les longs côtés du chassis de la cantre. *a c*, *b d*, les deux petits côtés ou les traverses assemblées à tenons & mortaises. E F, troisième traverse parallèle aux longs côtés. Cette traverse est assemblée à enfourchement dans les deux précédentes, & est percée de cinquante trous qui répondent à ceux des longs côtés du chassis. G, partie de la cantre garnie des broches de fer sur lesquelles doivent être enfilés les roquetins. H, partie de la cantre dont on a retiré les broches.

2. Coupe longitudinale de la cantre antérieurement à la traverse E F de la figure précédente. C & D, extrémités de l'un des longs côtés du chassis. E, F, coupe des deux petites traverses & assemblage de la traverse du milieu. 1, 10, 20, 30, 40, 50, les cinquante roquetins d'un rang avec les petits poids qui les retiennent.

3. Roquetin en géométral, réduit de sa grandeur véritable. R, scocie ou poulie où est attachée la corde du poids V. S, scocie ou poulie destinée pour recevoir la soie qui doit former le poil du velours. *a b*, broche de fer qui traverse les roquetins, sur laquelle ils peuvent tourner librement.

4. Le même roquetin en perspective & garni de soie. R, place pour la corde du contrepoids V; cette corde fait plusieurs tours dans sa poulie. S, bobine chargée de soie. S T, bout de la soie qui va passer dans les maillons, & de-là va passer entre les mailles du remisse pour former la figure sur l'étoffe.

PLANCHE XCIV.

Développement du battant brisé du métier pour fabriquer le velours.

On se sert de ce battant pour faire dresser le fer de coupé avec facilité.

Fig. 1. Le battant brisé assemblé avec toutes les pièces qui en dépendent. *y*, *y*, la masse du battant. *x*, *x*, la poignée; le peigne est placé entre ces deux pièces. *a*, *x x*: *b*, *y y*, les lames sur lesquelles sont cloués les acocats *t* & *u*, qui servent à suspendre le battant. *c d*, *e f*, les deux traverses assemblées à tenons & mortaises avec les lames.

2. Les lames & traverses du battant séparées de la masse & de la poignée, pour faire voir la manière dont ces pièces sont assemblées. A X, B Y, les lames. C D, traverse supérieure. E F, traverse inférieure que l'on a fracturée pour faire place à la *fig.* 1. T V, les acocats. A *a*, B *b*, gaines de fer qui reçoivent l'extrémité des lames; la partie inférieure forme un chaînon dans lequel passe une cheville de fer, comme on voit en B, pour assembler les lames avec la masse du battant.

3. La masse du battant. X X, la masse dont le dessous est plombé pour être plus pesant, où, au lieu de plomb, on y attache avec des vis une barre de fer d'un poids convenable. 1, 2, rainure pour recevoir la partie inférieure du peigne. A & B, les fourches de même écarissage que les lames; elles sont assemblées & collées à la masse; les entailles 3 & 4 doivent recevoir les gaines B & A de la *fig.* 2, & sont traversées par les mêmes chevilles, comme on le voit en 4.

4. La poignée du battant. Y Y, les extrémités de la poignée. 3 3, 4 4, mortaises pour recevoir les fourches de la *fig.* 3. Le dessous de la poignée a une rainure pour recevoir la partie supérieure du peigne.

5. Le peigne *p p*, dont les longs côtés sont reçus dans la rainure de la masse & dans celle de la poignée.

PLANCHE XCV.

Construction de l'entacage servant à tendre le velours coupé & à le fixer à l'ensouple de devant pendant la fabrication, sans froisser le poil du velours, comme il arriveroit, si au lieu de se servir de l'entacage, le velours s'enrouloit sur lui-même, sur l'ensouple de devant, comme on enroule les taffetas.

Les velours frisés ne sont point entaqués; au lieu de l'entacage, on se sert d'une ensouple hérissée de plusieurs rangs de petites pointes qui retiennent l'étoffe par l'envers.

Fig. 1. Barre de fer, dont deux faces sont planes, & les deux autres un peu arrondies. A & B, les deux extrémités qui sont carrées pour être reçues dans les entailles de même forme de la figure suivante. La longueur entre les deux parties carrées doit être de demi-aune. Cette longueur rapportée à l'échelle du bas de la planche n'ayant pas pu tenir dans la largeur du format, on a fracturé cette barre en C, ainsi que les autres figures où cela a été nécessaire.

2. Le bois de l'entacage. D, E, dez de bois assemblés l'un à l'autre par une règle F, à laquelle on a pratiqué une feuillure en équerre vue du côté du dehors. *a* & *b*, entailles pour recevoir les parties carrées de la figure précédente.

3. Le bois de l'entacage vu du côté opposé ou du côté concave de la règle F, la pièce entière ayant tourné horisontalement bout pour bout, comme les lettres D & E le font connoître. *a* & *b*, entailles pour recevoir la règle de fer, *fig.* 1. *g* & *h*, entailles pour recevoir la rape de fer que la figure suivante représente.

4. Rape de fer ou règle de fer taillée en lime, dont les inégalités s'appliquent à l'envers de l'étoffe. G & H, parties carrées qui sont reçues dans les entailles *g* & *h* de la figure précédente.

5 & 6. Deux boîtes de tôle qui se vêtissent sur les dez E & D de la *fig.* 3, après que les règles de fer, *fig.* 1 & *fig.* 4, sont placées dans leurs entailles. Ces boîtes servent à assujettir toutes ces pièces ensemble. K, boîte vue par le dos. L, boîte vue par le dedans.

7. Coupe tranversale de la boîte, figure suivante, qui renferme l'entacage.

8. Boîte de l'entacage; elle eſt de bois, & eſt reçue dans la rainure pratiquée à l'enſouple de devant du métier à velours coupé. La longueur du vuide inférieur de la boîte eſt égale à la longueur de la pièce, *fig.* 2 ou 3; plus, l'épaiſſeur du fond des boîtes de tôle, *fig.* 5 & 6, avec le jeu néceſſaire. La largeur & la profondeur du vuide eſt de deux à trois lignes plus grande que l'écariſſage des mêmes boîtes, *fig.* 5 & 6. M & N, parties carrées de la boîte qui ſont reçues dans des places préparées dans le vuide de l'enſouple pour les recevoir; de manière que la longueur de la boîte compriſe entre les deux carrés reſte iſolée dans la rainure de l'enſouple, ainſi que les pièces qui compoſent l'entacage dans le vuide de la boîte. Toutes les figures de cette planche ſont deſſinées ſur la première échelle cotée huit pouces. La ſeconde échelle eſt relative aux figures des deux planches ſuivantes (réduites) qui ſont de la grandeur effective de l'objet.

PLANCHE XCVI.

Manière d'entaquer le velours.

Toutes les figures de cette planche & de la ſuivante, ſont des coupes tranſverſales de l'entacage de la grandeur (réduite de l'*in-fol.* à l'*in*-4°.) effective de cette machine. Dans toutes les figures, la pièce de velours eſt indiquée par les lettres CV. V, eſt le côté du velours fabriqué, & C, le côté de l'enſouple de derrière du la chaîne qui vient qui, prolongé, communique à métier.

Fig. 9. Première opération. La règle de bois de l'entacage poſée ſur le poil du velours. 1, 2, 3, 4, un des deux dés de bois dans leſquels la règle EF eſt aſſemblée. Ces dez embraſſent les liſières.

10. Seconde opération. Il faut faire tourner un demi-tour la règle EF dans l'ordre des chiffres 1, 2, 3, 4, & placer enſuite par-deſſous le velours, la rape H *h*, dans les entailles des deux dez deſtinés à la recevoir.

11. Troiſième opération. Faire tourner un quart de tour, & placer la règle de fer A, par-deſſous le velours, la rape & la règle; en cet état on place les boîtes de tôle, *fig.* 5 & 6, ſur les dés, ce qui aſſujettit les règles; on place enſuite le tout dans la boîte, *fig.* 8.

12. Coupe de la boîte de bois qui reçoit l'entacage; on voit au fond les feuillures où ſe placent les parties carrées de l'une des boîtes, *fig.* 5 & 6.

13. La boîte dans laquelle les règles ſont placées, & où elles ſont indiquées par les mêmes lettres.

14. Après que les règles ſont placées dans la boîte, on la fait tourner ſur elle-même dans le ſens des chiffres 1, 2, 3, 4, pour envelopper le velours ſur elle. La figure repréſente le premier quart de converſion, où on voit que l'envers du velours s'applique ſur le côté 2, 3, de la boîte.

15. Second quart de converſion. L'envers du velours eſt appliqué extérieurement au fond 1, 2, de la boîte.

16. Troiſième quart de converſion. L'envers de l'étoffe eſt appliqué au côté 1, 4, de la boîte.

PLANCHE XCVII.

Fig. 17. Quatrième quart de converſion de la boîte, qui ſe retrouve alors dans la ſituation de la *fig.* 13. C'eſt dans cet état que l'on introduit la boîte & le velours dont elle eſt entourée dans l'entaille de l'enſouple repréſentée en profil par le cercle de la figure. QRST, rainure de l'enſouple. 1, 2, 3, 4, la boîte. A, la règle de fer, *fig.* 1. H *h*, la rape ou lime, *fig.* 4. F*f*, la règle de bois. OP, couvercle de l'entaille de l'enſouple.

On voit par cette figure toutes les révolutions que fait le velours qui vient de C, côté du peigne, paſſer ſur le couvercle O, de-là en deſcendant: ſon envers eſt appliqué au côté 4, 1 de la boîte, & ſucceſſivement aux côtés 1, 2 & 2, 3: de-là le velours va paſſer ſur la règle liſſe A, enſuite ſur la rape *h* H qu'il entoure de deux côtés; de-là l'endroit du velours fait le tour de la règle de bois F*f*, revêtue d'une bande de velours; de-là l'endroit s'appliquant toujours ſur l'endroit, le velours revient faire les trois quarts du tour de la boîte, en ſuivant l'ordre des lettres H *h* A 3 2 1, pour ſortir en T, deſcendre enſuite en V, & de-là dans la caiſſe deſtinée à le recevoir, où on le ploie en zigzag, juſqu'à ce que la pièce ſoit achevée.

18. Profil de l'enſouple, pour faire voir la rainure qui reçoit l'entacage & la feuillure qui ſoutient les parties carrées M & N de la boîte, *fig.* 8: QRST, la rainure de l'enſouple: *qrst*, feuillure pour recevoir le carré de la boîte: OP, couvercle de la rainure de l'enſouple.

On déſentaque lorſque l'on a fabriqué une longueur de velours égale à la circonférence de l'enſouple, moins la largeur OP du couvercle; l'étoffe fabriquée deſcend alors par TV dans la boîte deſtinée à la recevoir.

PLANCHE XCVIII.

Cette planche & la ſuivante font voir les différens mouvemens des liſſes pour la toile & pour le poil qui forment le velours friſé.

Fig. 1. Toutes les liſſes en repos: CV, la toile: C, le côté de la chaîne qui va à l'enſouple de derrière du métier: AV, le velours fait: AP, le poil ployé ou roulé ſur une enſouple placée au-deſſous de l'enſouple de derrière: *xy*, le battant dans lequel le peigne eſt placé: 11, 22, 33, 44, remiſſe de quatre liſſes pour la toile: *aa*, *bb*, remiſſe de deux liſſes pour le poil qui eſt paſſé dans la maille, comme le fil AC dans la maille B, *fig.* 3, planche LXIX. On voit par cette figure, que le poil eſt en-deſſous de la chaîne AC.

2. Dans laquelle les mêmes lettres indiquent les mêmes objets. Le remiſſe *aa*, *bb*, du poil *p* eſt levé, ce qui fait paroître le poil *p* au-deſſus de la chaîne, dont tous les fils ſont au-deſſous. C'eſt dans cet inſtant que le fer rond, garni de ſa pédonne, eſt paſſé entre la chaîne & le poil; il eſt in-

diqué par un zéro. Après qu'il est passé, on donne un coup de battant pour le serrer près le point B, dans le fond de l'angle que forment la toile & le poil.

3. Premier coup de navette pour assurer le fer près de l'étoffe F V précédemment fabriquée; pour cette opération, on fait baisser le remisse *a a*, *b b* du poil, & lever la moitié de la chaîne ou toile, & baisser l'autre moitié: 22, 44, lisses de la toile qui sont levées: 11, 33, lisses de la toile qui sont baissées; c'est dans l'espace triangulaire en-devant du peigne que l'on fait passer la navette dont le fil est indiqué par un point noir.

PLANCHE XCIX.

Fig. 4. Second coup de navette après le passage du fer de frisé. Avant de passer la navette, on fait lever le remisse *a a*, *b b* du poil, & la moitié de la chaîne qui étoit baissée au coup précédent. On abaisse aussi, au moyen des marches convenables, la moitié de chaîne qui avoit levé: 11, 33, lisses de la toile qui sont baissées: 22, 44, lisses de la toile qui sont levées avec le poil, au-dessous desquelles & en-devant du peigne on passe alors la navette, dont le fil est aussi indiqué par un point.

5. Troisième coup de navette après le passage du fer de frisé; avant de passer la navette, on baisse le remisse *a a*, *b b* du poil & les lisses de la moitié de la toile qui étoient levées au coup précédent, & on abaisse l'autre moitié: 11, 33, les lisses de la toile qui sont levées: 22, 44, les lisses de la même toile qui sont baissées avec celles du poil; on passe alors la navette dans l'ouverture au-devant du peigne; son fil est indiqué par un point placé dans cette ouverture.

6. Fer de frisé garni de sa pédonne d'ivoire, dessiné de la grandeur dont elles sont: *a b c*, la pédonne: *b c d e*, le fer qui est rond & a en longueur deux ou trois pouces de plus que la largeur du velours; ce fer est de laiton: *a b*, la poire de la pédonne: *b c*, le corps qui est percé d'un trou, & le long duquel il y a deux cannelures pour recevoir le fil ou fer, qui est ensuite tortillé sur lui-même pour l'assurer avec la pédonne. La pédonne empêche les fers de frisé de passer à travers la toile ou chaîne de l'étoffe.

7. Fourche qui sert à l'ouvrier pour retirer les fers de dedans les boucles que le poil forme en-dessus de l'étoffe, boucles qui font ce qu'on nomme le *frisé*: F, les fourchons de la fourche, entre lesquels la partie *b c* de la pédonne est reçue; G H, sa tige: H, partie de son manche.

8. Usage de la fourche pour retirer les fers: A B C D, partie de la pièce de velours qui est fabriquée du côté A B inférieur qui est le devant, & seulement en chaîne du côté C D: *a*, la poire de la pédonne: *f*, les fourchons: *g h*, la tige de la fourche: *h* I, son manche que l'ouvrier tient avec la main droite, & poussant fortement vers la gauche, il fait sortir le fer, qui est ensuite replacé dans l'étoffe pour former un nouveau rang des boucles qui ont fait donner à ce velours le nom de *velours frisé*.

PLANCHE C.

Velours raz d'Angleterre.

Fig. 1. Cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne est de cinquante portées doubles d'organsin à trois bouts, pesant deux onces trois quarts l'aune.

Trame de la première navette, à deux bouts fins, dont on passe deux coups.

Trame de la seconde navette, à vingt ou à trente bouts, qui fait le gros grain, pesant trois onces l'aune; pèse en tout cinq onces trois quarts, à six onces en couleur & sept onces en noir. Il faut que la chaîne & la trame soient des plus parfaites qualités.

Remisse de quatre lisses de douze portées & demie chacune.

Peigne de vingt-cinq portées ou mille dents à quatre fils par dent.

Dans le remisse de quatre lisses, les fils de la chaîne sont passés dans la maille, comme l'est le fil A C dans la maille B, *fig.* 2, pl. LXIX.

Velours frisé sans cantre.

Fig. 2. Cette étoffe porte aussi en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

Le velours frisé sans cantre, a trois ensouples; savoir, deux ensouples pour la chaîne principale qui fait le corps de l'étoffe, & une ensouple pour le poil qui fait le façonné.

La première chaîne est de vingt portées doubles, qui s'emboit d'un quart par aune.

La deuxième chaîne, que l'on tient un peu plus lâche que la première, est aussi de vingt portées doubles d'organsin; pesant, les deux chaînes, environ une once six deniers.

Le poil est de vingt portées doubles, qui s'emboit de deux aunes pour une, même organsin que les deux chaînes principales, pesant une once six deniers; en tout de chaînes, deux onces douze deniers.

Trame, seconde sorte, nette, pesant une once dix-huit deniers.

Remisse de quatre lisses pour les deux chaînes principales, de dix portées chacune.

Remisse de deux lisses pour le poil, de dix portées chacune.

Peigne d'acier, de vingt portées, ou huit cents dents, quatre fils de pièces & deux fils de poil dans chaque dent.

Dans le remisse de quatre lisses, les fils des deux chaînes sont passés dans la maille, comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2. planche LXIX.

Dans le remisse de deux lisses pour le poil, les fils du poil sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3 planche LXVIII.

Les fers sont ronds, & on les tire du corps de

l'étoffe avec la fourche, comme il est dit dans l'explication de la planche précédente.

PLANCHE CI.

Cette planche & les deux suivantes, font voir les mouvemens successifs des lisses pour la toile, & de celle pour le poil, au moyen desquels on fabrique le velours coupé en plein.

Fig. 1. Passage du fer. V A, le velours fait; du côté de V il va à l'entacage contenu dans la rainure de l'ensouple de devant. B, bâton placé derrière le remisse; il est suspendu, par deux cordes, aux estases du métier, & sert à soutenir le poil. *a a*, *b b*, remisse de deux lisses pour le poil qui y est passé dans la maille, comme le poil A C dans la maille B, *fig.* 2, pl. LXIX. Le poil est ployé sur une seconde ensouple, placée parallèlement à l'ensouple de la chaîne, ou toile, entre les piliers de derrière du métier. A C, la chaîne, ou toile passée dans les mailles du remisse de six lisses 11, 22, 33, 44, 55, 66, entre les mailles desquelles le poil peut monter & descendre. Les six lisses de toile sont en repos, & les deux lisses *a a*, *b b*, du poil, sont levées pour laisser passer le fer représenté en profil en F, dans l'espace triangulaire, entre le peigne & le point A; l'introduction du fer est suivie d'un coup du battant *x y*, pour le faire approcher du velours déja fait, & en même tems le faire se dresser; c'est à quoi sert spécialement le battant brisé, dont on a donné la description. Dans les sept figures suivantes, les mêmes lettres indiquent les mêmes objets.

2. Premier coup de navette, après le passage du fer; le poil A *p* P est baissé, & la première lisse de toile 11 levée, on passe ensuite la navette dans l'ouverture, au-devant du peigne; son fil est indiqué par un point; cette opération est suivie d'un coup de battant.

3 Second coup de navette, après le passage du fer, le poil A *p* P est levé avec toutes les lisses de toile, excepté la quatrième 44 qui est baissée. C'est dans cet état que l'on passe la navette, dont le fil est indiqué par un point, dans l'ouverture, au-devant du peigne.

PLANCHE CII.

Fig. 4. Troisième coup de navette: après le passage du fer, le poil A *p* P est baissé, & la seconde lisse de toile 22, toutes les autres sont levées. C'est dans cet état que la navette est lancée dans l'ouverture qui est au-devant du peigne; son fil ou trame est indiqué par un point.

5. Passage du second fer; toutes les lisses de toile 11, 22, 33, 44, 55, 66, sont remises de niveau; le poil seulement est levé. F, profil du fer passé au-devant du battant, entre le poil A *p* P en-dessus, & la toile A C en-dessous. Cette opération qui est suivie d'un coup de battant, termine la demi-course des lisses de la toile.

6, Quatrième coup de navette; le poil A *p* P est baissé, & la sixième lisse 66 de la toile; toutes les autres étant levées, on passe la navette, dont le fil ou la trame est indiqué dans l'ouverture, au-devant du battant, par un point.

PLANCHE CIII.

Fig. 7. Cinquième coup de navette; le poil A *p* P est levé, ainsi que toutes les lisses de la toile, excepté la troisième 33. On passe alors la navette dans l'ouverture, entre le poil, les cinq lisses qui sont levées, & celle qui est baissée; le fil de la navette est indiqué par un point au-devant du peigne; ce fil est ensuite serré auprès de l'étoffe par un coup de battant.

8. Sixième coup de navette; le poil A *p* P est abaissé, & la cinquième lisse 55; toutes les autres lisses de la toile sont levées; c'est dans cet état que l'on passe la navette dans l'ouverture au-devant du peigne; son fil indiqué par un point, se trouve au-dessus du poil & du sixième des fils de la toile, qui sont abaissés par la cinquième lisse. Ce coup termine le course de la toile. On recommence ensuite, comme à la *fig.* 1. pl. CI, en plaçant le premier fer que l'on dégage de l'étoffe, en coupant les boucles du poil qui le renferment avec le rabot, comme il sera dit ci-après.

9. Profil du velours frisé, vu au microscope, pour faire connoître ses différentes inflexions autour des trames: *a*, *b*, *c*, *d*, *e*, cinq fers pour former cinq rangs de boucles en-dessus de l'étoffe: 1, 2, 3, 4, 5, 6 7, 8, 9, 10, dix coups de navette qui sont enlassés entre eux, par la chaîne ou toile qui fait le fond, comme on le voit dans les figures du satin; les trames impairs 1, 3, 5, 7, 9, assurent le poil dans le corps de l'étoffe; on voit par cette figure combien le poil s'emboit dans le velours, plus que la chaîne.

10. Profil du velours raz; il est en tout semblable au velours frisé *fig.* 9, à cela près, qu'au lieu des fers *a*, *b*, *c*, *d*, &c. qui forment les boucles, & ne restent point dans l'étoffe, on passe en leur place une trame un peu grosse, qui reste & fait corps avec l'étoffe 1, 2, 3, 4, en différentes trames.

11. Profil de velours coupé, vu aussi au microscope: *a*, *b*, *c*, *d*, *e*, boucles qui ont été coupées, & forment autant de houpes ou pinceaux, au dessus de l'étoffe: *f* & *g*, boucles qui ne sont point coupées, & contiennent encore les fers à rainures qui les ont formées.

12. Une des houpes du velours coupé, séparée du corps de l'étoffe, & vue au microscope: *a*, parties où le poil a été coupé: 1 & 3, emplacement des deux trames en-dessus du poil: 2, emplacement d'une trame en-dessus du poil; c'est par le moyen de ces trois trames, qu'il demeure fixé à la toile de l'étoffe.

PLANCHE CIV.

Fig. 1. Fer de coupé. Sa longueur *b c* doit être

de quelques pouces de plus que la largeur de l'étoffe, qui a ordinairement onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières : *a b*, coude ou crochet tenant lieu de la pédonne des fers de frise ; il empêche, étant tourné de manière que le bout *a* ne touche, ni à la toile qui est en-dessous, ni au poil qui est en dessus, que le fer passe à travers l'un ou l'autre, lors de son indroduction. D'autres ouvriers préfèrent d'armer le fer d'une pédonne creuse, dans le canon de laquelle son extrémité est placée.

1. *bis.* Le fer de coupé, vu au microscope. A B C D E, le fer que l'on a fracturé dans le milieu, pour y placer sa coupe ou profil, dessiné plus en grand : dans cette figure, le côté plan, du côté de C, est celui auquel le peigne s'applique, & l'autre côté qui est un peu arrondi du côté de D, est tourné du côté de l'ouvrier : 1 & 2, la rainure dans laquelle coule la lame tranchante du rabot ; ces fers sont de laiton & tirés à la filière.

2. Le rabot qui sert à couper les boucles. Ces boucles étant coupées, forment le poil du velours : le rabot, vu du côté de l'ouvrier qui en fait usage, est dessiné de la grandeur effective dont il est : A B C D, platine de fer ou fuste du rabot : E F, traverse de fer, qui, au moyen de deux vis placées de l'autre côté, sert à fixer la lame tranchante vers le fust : 1,2,3, la lame tenue en presse entre ces deux pièces, avec plusieurs morceaux de cartes à jouer : 1 & 2, partie de la lame qui coule dans la rainure des fers de coupé. (Réduit de l'*in fol.* à l'*in-4°.*)

3. Le même rabot vu du côté opposé : *a*, *b*, *c*, *d*, le fust ; sa partie inférieure *a b*, est amincie en biseau : *f*, vis qui entre dans un trou taraudé de la traverse : *e*, écrou qui serre la vis fixée à l'autre extrémité de la traverse.

4. Profil du rabot : F, extrémité de la traverse : *e*, écrou qui serre la vis de l'autre extrémité, pour fixer le fer entre la traverse & le fust, dont on voit le biseau.

5. La traverse, vue du côté opposé à celui où elle est representée *fig.* 2 : E, vis dont le carré, après avoir traversé le fust, est reçu dans l'écrou *e* de la *fig.* 3 : F, trou taraudé, qui reçoit la vis *f* de la même figure.

6. La lame du rabot : 3, 4, le corps de la lame : 4, 1, le tranchant : 2, le talon : 1, 2, partie qui coule dans la rainure des fers. Cette lame qui est d'acier, doit être bien affilée ; c'est un ouvrage du coutelier.

7. Velours coupé, vu au microscope & en perspective, pour faire entendre l'usage du rabot : I K, partie de la pièce de velours, dont le prolongement en avant va à l'ensouple de devant : I K D E, partie du velours coupé, entièrement achevée, & dont on a retiré les fers : A B S S, partie de la chaîne, ou toile qui va à l'ensouple de derrière : A C, second fer de coupé, engagé dans les boucles du dernier rang que le poil forme autour de lui : E F, premier fer de coupé, en partie dégagé & en partie engagé dans les boucles du rang antérieur : E I, boucles coupées par la lame 1, 2, 3, du rabot, ce qui laisse le fer à découvert dans cette partie : I, boucle sous laquelle la pointe de la lame est prête à entrer, pour la couper de dessous en-dessus, ainsi que les suivantes, jusqu'au point D ; alors, le premier fer est entièrement dégagé ; on l'enlève pour le repasser dans l'étoffe au-delà du second fer, qui devient alors le premier, ainsi de suite alternativement.

Ce sont les boucles qui entourent le second fer, qui servent de point d'appui & de guide à la partie inférieure du fust du rabot, ensorte que l'ouvrier, en tirant le rabot de gauche à droite, le presse aussi en-devant contre le premier fer.

8. Taillerolle, tenant lieu de rabot, pour couper le poil du velours ; c'est une plaque d'acier *a*, *b*, *c*, *d*, fendue dans une direction 1, 2, telle que la figure le fait voir ; la pointe 1, est un peu relevée en-devant, pour entrer dans la rainure du premier fer, tandis que l'autre partie 1 *b*, s'applique, comme le fust du rabot, contre le second. Il faut beaucoup plus de dextérité & d'habitude, pour se servir de la taillerolle, que pour se servir du rabot, avec lequel on court moins de risque de couper l'étoffe.

PLANCHE CV.

Velours d'Hollande à trois lisses.

Ce velours qui est de l'espèce des velours coupés, porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne ou toile, contient trente-sept portées & demie simples d'organsin, bien monté & de parfait tirage, teinte en crue, pesant crue neuf deniers.

Le poil, vingt-cinq portées simples, même organsin, teinte en crue, sept aunes pour une, pesant, les sept aunes pour une d'étoffe, une once dix-huit deniers.

Trame à un bout d'organsin crue, pesant l'aune, une once douze deniers ; en tout, plus ou moins, trois onces quinze deniers.

Remisse de trois lisses, pour la toile de douze portées chacune.

Remisse de deux lisses, pour le poil, de douze portées chacune.

Peigne de vingt-cinq portées, ou mille dents ; trois fils de toile, & deux fils de poil dans chaque dent.

Dans le remisse de trois lisses pour la toile, les fils de la chaîne sont passés dans les mailles, comme le fil A C dans la maille B, *figure* 2, planche LXIX.

Dans le remisse de deux lisses pour le poil, les fils sont aussi passés de la même manière dans la maille.

Velours uni à quatre lisses.

Ce velours qui est aussi de l'espèce des velours coupés, porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne, ou toile, contient quarante portées doubles d'organsin, pesant environ une once l'aune.

Le poil & la trame de ce velours, sont des mêmes qualités que le poil & la trame du velours à six lisses, que l'on trouvera dans une des planches suivantes.

Remisse de quatre lisses, pour la toile de dix portées chacune.

Remisse de deux lisses, à colisse, pour le poil, de dix portées chacune.

Dans le remisse de quatre lisses, pour la chaîne ou toile, les fils sont passés dans la maille, comme le fil A C dans la maille B, *figure* 2, planche LXIX.

Dans le remisse de deux lisses, pour le poil, les fils sont passés dans les colisses.

Peigne de même, quatre fils de toile, & deux fils de poil dans chaque dent.

Planche CVI.

Velours à six lisses, façon de Gênes.

Fig. 1. Cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne appelée *toile*, contient soixante portées simples d'organsin, pesant l'aune environ une once. Les deux poils sont de vingt portées doubles. Les trois poils sont de vingt portées triples. Les quatre poils sont de vingt portées quadruples. Les deux poils & demi sont de vingt portées, moitié doubles, moitié triples. Les trois poils & demi, sont de vingt portées, moitié triples, moitié quadruples. Les quatre poils & demi, sont de vingt portées, moitié quatre fils par boucle, & moitié cinq. Il faut six aunes de poil pour une aune de velours. Les poils doivent être d'un organsin d'un parfait tirage, & bien apprêtés, d'environ vingt-cinq deniers l'essai : les trois poils doivent peser demi-once l'aune, & pour une aune de velours, il faut trois onces d'organsin, & les autres à proportion. Pour faire un beau velours qui ne pluche & ne filoque point, il faut un organsin d'une bonne nature.

On peut employer des organsins du Piémont, montés à trois bouts, en ne mettant que deux fils dans la boucle pour les trois poils, lesquels doivent toujours peser demi-once l'aune.

La trame belle & nette, la trame Sainte-Lucie, première sorte, ou celle d'Espagne, est la meilleure; il doit en entrer demi-once par aune.

Remisse de six lisses pour la toile, de dix portées chacune.

Remisse de deux lisses, à colisse pour le poil, de dix portées chacune.

Dans le remisse de six lisses pour la toile, les fils de la chaîne sont passés dans la maille, comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2, pl. LXIX.

Peigne de vingt portées, ou huit cents dents, six fils de toile & deux fils de poil dans chaque dent.

Manière dont on fabrique les velours à Gênes.

La toile est composée de soixante-trois portées, de quatre-vingt fils chacune; le poil est composé de quarante-deux portées d'organsin à trois bouts, à deux fils par boucle pour les trois poils, & à quatre bouts pour les quatre poils, à deux fils par boucle; la première navette est en soie grise à un bout, suivant la grosseur du brin; la deuxième navette est d'une trame double & tordue au moulin; le peigne a huit cents quarante dents, six fils de pièce, & deux de poil par dent.

Peluches unies.

Fig. Les peluches diffèrent des velours, en ce qu'au lieu de fers de coupé, on emploie de petites tringles de bois qui ont une rainure comme les fers, & servent au même usage.

Les peluches ordinaires ont en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne principale appelée *toile*, est composée de quarante portées simples d'organsin à deux bouts, pesant environ quinze à dix-huit deniers l'aune.

Le poil, dix portées simples, même organsin que la toile, ou un peu plus fin, si on ne la veut pas si fournie en poil. Il faut ourdir depuis quatre aunes jusqu'à six aunes de poil, pour faire une aune de peluche : c'est suivant la hauteur des fers.

Remisse de quatre lisses pour la toile, de dix portées chacune.

Dans le remisse de quatre lisses pour la toile, les fils de la chaîne sont passés dans la maille, comme le fil A C dans la maille B, *figure* 2, planche LXIX.

Remisse d'une lisse, pour le poil de dix portées.

Peigne de vingt portées, ou huit cents dents, quatre fils de toile, & un fil de poil chaque dent.

Planche CVII.

Velours frisé, fond satin sans cantre, monté sur trois ensouples.

La largeur de cette étoffe est de onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne principale est de quatre-vingt portées simples, pour le satin, pesant une once.

La seconde chaîne est de quarante portées simples, pour le taffetas, pesant douze deniers.

La troisième chaîne, ou le poil, pour faire le frisé, qui s'emboit de trois aunes pour une, vingt portées doubles, pesant les trois aunes, une once douze deniers.

Trame nette & égale, deux onces; en tout dans l'aune cinq onces.

Remisse de cinq lisses pour le satin de seize portées chacune.

Remisse de quatre lisses pour les taffetas de dix portées chacune.

Dans le remisse de cinq lisses pour le satin, les fils de la première chaîne sont passés dans la maille,

comme le fil A C dans la maille B, *fig.* 2, planche LXIX.

Dans le remisse de quatre lisses pour le taffetas, les fils de la seconde chaîne sont de même passés dans la maille.

Remisse de deux lisses pour lever le poil de dix portées chacune.

Remisse de deux lisses pour rabattre le poil, de dix portées chacune.

Dans le premier des deux remisses de deux lisses pour le poil, les fils sont passés sur la maille, comme le fil AC sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le second remisse pour le poil, les fils sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2, même planche.

Peigne d'acier de vingt portées, ou huit cents dents.

De la première chaîne, huit fils.

De la seconde, quatre fils.

Du poil, deux fils.

Quatorze fils dans chaque dent.

PLANCHE CVIII.

Velous frisé, coupé, fond satin, mille roquetins.

Cette étoffe porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne contient soixante-quinze portées simples d'organsin à trois bouts, pesant l'aune deux onces.

Le poil est à trois ou quatre bouts d'organsin sur chaque roquetin, pour faire le velours.

Il en faut trois aunes & demie pour en faire une. Les trois aunes & demie pour les mille roquetins doivent peser quatre onces six deniers.

Trame fermette & égale, deux onces dix-huit deniers; en tout l'aune doit peser neuf onces.

La chaîne est lardée à travers le corps, & n'est point passée dans les maillons; il n'y a que les roquetins.

Remisse de cinq lisses de quinze portées chacune pour le satin.

Dans le remisse de cinq lisses pour le satin, les fils de la chaîne ou toile sont passés dans la maille, comme le fil AC dans la maille B, *fig.* 2, pl. LXIX.

Remisse de deux lisses de six portées un quart chacune pour lever les roquetins.

Remisse de deux lisses de six portées un quart chacune pour rabattre les roquetins.

Dans le remisse de deux lisses pour le poil des roquetins, les fils sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le remisse de deux lisses pour le rabat, les mêmes fils de roquetins sont passés dessous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2 de la même planche.

Peigne d'acier de douze portées & demie, ou cinq cents dents.

Douze fils de pièce ou chaîne, & deux fils de poil des roquetins, font par dent quatorze fils.

PLANCHE CIX.

Velours frisé, coupé, fond satin, mille six cents roquetins.

Cette étoffe porte aussi en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune entre les deux lisières.

La chaîne est de quatre-vingt portées simples d'organsin à trois bouts, pesant l'aune deux onces. Il y a trois bouts organsin sur chaque roquetin; il faut quatre aunes de poil pour faire une aune de velours. Les quatre aunes doivent peser quatre onces douze deniers.

Trame de pays, seconde sorte égale, une once dix-huit deniers; en tout l'aune pèse huit onces six deniers.

Remisse de cinq lisses de seize portées chacune, pour satin qui n'est point passé dans le corps.

Dans le remisse de cinq lisses pour le satin, les fils de la chaîne y sont passés, comme le fil AC l'est dans la maille B, *fig.* 2, pl. LXIX.

Remisse de deux lisses de dix portées chacune pour lever les fils des roquetins.

Remisse de deux lisses de dix portées chacune pour rabattre les roquetins.

Dans le premier remisse de deux lisses pour les roquetins, leurs fils sont passés sur la maille, comme le fil AC sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Dans le second remisse pour rabattre les fils des roquetins, les fils sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2 de la même planche.

Peigne d'acier de vingt portées, ou huit cents dents; huit fils de pièce & deux fils de poil dans chaque dent, font dix fils.

PLANCHE CX.

Velours frisé, coupé, fond or.

Cette étoffe, la plus riche de toutes, porte en largeur onze vingt-quatrièmes d'aune.

La chaîne principale est de cinquante portées simples grosse soie, ou cinquante portées doubles soie moyenne, pesant l'aune une once dix-huit deniers.

La seconde chaîne, nommée *poil*, contient dix portées simples aussi de grosse soie; elle sert pour le liage: l'aune pèse neuf deniers.

Mille roquetins d'organsin, quatre aunes pour une, les quatre aunes pesent quatre onces.

Trame pour le corps de l'étoffe, deuxième sorte, pesant l'aune environ deux onces.

Trame pour l'accompagnage de la dorure, première sorte, une once.

Dorure, or lisse, 7 S, pour l'aune, quatre onces douze deniers; en tout l'aune pèse treize onces quinze deniers.

Remisse de quatre lisses pour la chaîne principale, de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse, les fils de la chaîne sont passés sur la maille comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Remisse de quatre lisses pour le rabat de la chaîne, de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse, les mêmes fils de la chaîne sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2 de la même planche.

Remisse de quatre lisses à grand colisse, pour le poil d'accompagnage, de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse, les fils de la seconde ensouple y sont passés dessus & dessous la maille.

Remisse de deux lisses basses pour les fils des roquetins, de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse, les fils qui viennent des roquetins sont passés sur la maille, comme le fil A C sur la maille B, *fig.* 3, pl. LXVIII.

Remisse de deux lisses hautes, pour le rabat des fils des roquetins, de douze portées & demie chacune.

Dans ce remisse, les fils sont passés sous la maille, comme le fil A C sous la maille B, *fig.* 2 de la même planche.

Peigne d'acier de douze portées & demie ou cinq cents dents; dans chaque dent huit fils de chaîne, deux fils de poil, deux de roquetins : en tout douze fils.

Les roquetins doivent être montés à trois ou à quatre bouts d'organsin, pourvu qu'ils n'excèdent pas le poids de quatre onces : les quatre aunes en mille roquetins : ces quatre aunes ne font qu'une aune d'étoffe.

Pour l'explication de la planche CXI, *voyez* l'article Canon, Canette, au travail desquels cette planche est relative.

Planche CXII.

Fig. 14, 15, 16, 17 & 18, *Forces* servant à couper. *Passette* pour passer les soies dans les maillons ; *Passette* pour passer en peigne les soies & tous autres fils de chaîne ; *Épluchoir* & *Pince-plate.*

Fig. 19. Manière de joindre une chaîne à une autre prête à finir, ce qu'on nomme *tordre.* A B, envergeure de la pièce qui finit : C D, envergeure de la nouvelle pièce, l'une & l'autre par fils ; les deux chaînes sont nouées ensemble, comme on voit au-dessous de E : l'opération de tordre se fait en joignant les fils d'une chaîne à ceux de l'autre, un à un : pour cela, on prend avec deux doigts de la main gauche un fil de chacune des chaînes ; on les élève comme on voit en E, en les tordant l'un sur l'autre ; on les détache du nœud total des deux chaînes ; alors achevant de tordre de la main droite, on les couche le long du fil de la nouvelle chaîne, sur lequel on tord l'extrémité des deux fils.

20. A, les fils tordus l'un sur l'autre par la main gauche : B, les mêmes fils tordus par la main droite sur le fil de la nouvelle pièce.

21. La main droite tordant le doublage précédent sur le fil de la nouvelle chaîne, qui peut après que tous les fils sont tordus, passer à travers les corps, le remisse, le peigne, pour prendre la place de la chaîne employée à la fabrication de la pièce d'étoffe qui vient de finir, à laquelle la nouvelle pièce sert de continuation.

22. Escalette servant à contenir les cordes du sample & le dessin, lorsqu'on en a fait la lecture. A B, la principale pièce de l'escalette dans chacune des entailles de laquelle on passe autant de cordes du sample qu'il y a de rangs de carreaux sur la largeur de chaque division du dessin ; ainsi, le dessin étant sur du papier de 8 en 10, par exemple, on placera 8 cordes du sample, prises de suite dans chacune des entailles de l'escalette : A C, règle qui s'applique sur le corps de l'escalette pour enfermer les cordes dans les entailles : A D, autre règle qui s'applique sur la première ; c'est entre ces deux règles qu'on place le dessin à cheville pour fixer les trois pièces ensemble.

23. Escalette double servant aussi à lire les dessins ; elle est composée de quatre pièces. A B, la pièce coudée extérieure qui renferme celle qui a des entailles des deux côtés ; au-devant de cette pièce sont deux règles fixées par les chevilles ou vis *a* & *b* ; c'est entre ces deux dernières pièces que le dessin doit être placé.

24. Partie de la pièce coudée de l'escalette vue en perspective. A, coude de la pièce ; il y en a un semblable du côté de B, qui n'a pu être représenté : *a*, trou pour recevoir la cheville : 1 & 2, rainure horizontale qui reçoit le tenon de la pièce suivante.

25. La pièce entaillée de l'escalette. 1 & 2 tenon qui entre dans la rainure de la figure précédente : C D, entaille d'un côté de l'escalette. E F G H I L M N, séparations des entailles dans lesquelles les cordes du sample sont placées lors de la lecture du dessin.

26. Autre règle qui s'applique sur l'escalette.

SECTION VIII.

Nous dérogerons encore au plan & à la marche de l'ancienne Encyclopédie, en ce que nous ne donnerons point à la suite de ce traité la description des ustensiles nécessaires à la fabrication des étoffes dont on vient de parler, tels que des *Canons*, *Canettes* & *Espolins*, des *Navettes*, des *Temples* ou *Tempes*, des *Peignes*, des *Lisses*, &c. qui peuvent être considérés chacun en particulier, comme des arts que nous avons décrits ou que nous décrivons à leur mot propre.

A l'égard

A l'égard de l'*escalette* & du *sample*, des *passettes*, de l'*épluchoir*, des *pinces*, &c. il suffit de leur figure représentée & expliquée pour achever d'en sentir & d'en connoître l'usage. *Voyez* ces figures à la planche CXII de la soierie, dont l'explication se trouve à l'article des *Canettes*, auxquelles cette planche est aussi relative.

Remarques générales sur la fabrication & de la façon des nœuds.

L'ouvrier supposé assis dans son métier & en travail, foule la marche, lance la navette & frappe du battant. C'est avec la main qui a lancé la navette qu'il saisit le battant & qu'il en frappe; & c'est dans des instans si proches des premiers, qu'ils semblent se confondre avec les suivans, que l'ouvrier reçoit la navette de l'autre main, qu'il foule une autre marche, qu'il lance de nouveau la navette, & qu'il frappe sur cette dernière duite; tous ces tems sont néanmoins très-distincts, excepté celui de marcher & de frapper qui se confondent véritablement, & qui doivent se confondre, puisque la meilleure manière de fabriquer, suivant les ouvriers, est marchant, frappant.

Nos pauvres réglemens de fabrique, dont on ne lit guère d'article sans pitié, prescrivoient ça & là de frapper tant de coups *à pas clos*, tant de coups *à pas ouverts*. Lorsque la duite est bien lancée & convenablement étendue, le pas ouvert est au moins inutile; s'il est doux, il n'ajoute rien de nécessaire à l'état de la trame bien étendue & suffisamment rapprochée; s'il est dur, il est nuisible, en ce qu'il fait réagir sur la duite le fond de l'angle, formé par le croisement des fils de la chaîne, & qu'elle en est ramenée en avant. Frapper à pas absolument clos, ce n'est que très-peu ajouter au rapprochement de la duite, & c'est ne le faire qu'en forçant les fils de la chaîne, dont le croisement s'y oppose d'autant plus qu'on tient mieux au pied, c'est-à-dire, qu'on tient plus ouvert le pas actuel. Le *marcher & frapper* en même-tems, réunissent les avantages sans exposer aux inconvéniens.

On tient la navette entre les trois derniers doigts de la main, qui sont en-dessous, & le pouce qui la presse en-dessus, l'index s'allonge & se courbe pour pousser & presser de sa pointe sur la pointe de derrière de la navette, & secondé d'un coup de fouet du poignet, & non d'un élan du bras, comme le dit M. Paulet, qui, très-judicieusement observe ensuite que l'envoi de la navette doit se faire *à main morte*, la chasser dans la fogue jusque par-delà la lisière opposée où elle est reçue par l'autre main, laquelle main est en telle position que, du dos, elle pousse & retient le battant, & que du dedans, elle l'arrête plutôt par la pression entre les doigts, que par aucune résistance qu'on lui fasse éprouver au bout ou à la pointe; car outre le mal à la main que feroit ce bout pointu & ferré, la navette en seroit repercutée, lorsqu'au contraire, il convient qu'elle termine sa course, mollement sans secousse & sans retour.

Je reparle de l'élan du bras que j'ai condamné, pour ajouter qu'il seroit impossible de régler ses coups en le faisant agir, & que l'uniformité dans les répétitions de chaque espèce de mouvement, particuliérement dans l'action de lancer la navette, doit être considérée comme un point essentiel de la fabrication.

Soit en tissant l'étoffe, sur-tout si l'ouvrier a *le pas lourd*, qu'il le fasse venir de haut, au lieu de le porter sur la marche par un mouvement presque horizontal à elle, qu'il l'abandonne subtilement après l'avoir pressée, au lieu de l'accompagner dans sa montée jusqu'en haut, soit en *lâchant le métier* & roulant la *fassure* sur l'ensouple, soit en avançant ou reculant les lisses, pour faire couler dans leurs mailles les fils de la chaîne qui les traversent, soit dans toute autre opération. Lorsque le mouvement en est brusque ou rude comme celui du battant, qui doit se faite *à poignet pliant*, & le coup frappé, comme l'envoi de la navette, *à main morte*, souvent il se rompt des fils: toujours il les faut raccommoder, & toujours après les avoir repassés en lisse ou en peigne, s'ils s'en sont échappés. Le passage en lisse de ces fils se fait plutôt au tact qu'à la vue. En suivant de la main le défaut de l'envergeure des fils ou le bout du fil rompu, on retrouve & la lisse & la maille de la lisse à laquelle il appartient; & l'ouvrier sans sortir de son métier, le met fort bien en place. A l'égard du passage en peigne, il ne se fait point au moyen de la passette, comme on en use lors du passage total de la chaîne, mais bien plus promptement en tordant légérement le fil à introduire avec celui ou l'un de ceux introduits dans la même dent, & les attirant ainsi ensemble.

Des nœuds.

En quelque point que les fils se rompent & comment qu'ils se rompent, il faut les *appondre* pour les raccommoder, c'est-à-dire, qu'il faut y nouer un bout de fil de même nature & de même qualité, soit pour le nouer encore à l'autre bout du fil rompu, si l'un & l'autre se trouvent derrière les lisses, entr'elles & l'ensouple de la chaîne, soit pour l'arrêter sur l'étoffe même, avec une épingle, s'il est raccommodé ou amené en avant.

Ces nœuds, ainsi que ceux des cordes ou agrêts du métier, sont connus sous différens noms & ont différentes propriétés. Le nœud *tirant* se fait plus promptement que le *nœud à ongle* ou *nœud de tisserand*; mais celui-ci est plus plat & passe mieux dans les mailles & dans le peigne. (*Voyez* la pl. CXIII dont voici l'explication.)

Cette planche contient la formation des différens nœuds en usage dans la fabrique des étoffes, soit pour réunir les parties de la soie, ou pour les différens cordages ou agrês du métier. Dans toutes les figures où on représentera la réunion de deux

fils ou de deux cordages, la lettre G indiquera celui qui est tenu par la main gauche, la lettre *g* le bout qu'il faut nouer; de même les lettres D & *d* indiqueront le fil & son extrémité pour la main droite.

Fig. 1. Premier tems de la formation du *nœud plat*. G, *g*, la soie, fil, ficelle ou corde tenue en G par la main gauche: *g*, bout du fil: D *d*, la soie, fil, ficelle ou corde tenue par la main droite. D *d*, le bout du fil. On a eu attention de ne point faire cabler le premier fil, pour le mieux distinguer du second dans ses différentes circonvolutions. Le premier tems de la formation de ce nœud consiste à poser en croix le fil de la main gauche sur celui de la main droite.

2. Le second tems consiste à faire passer le bout *g* du fil gauche par-dessous le fil D de la main droite; ou ce qui revient au même, le fil *d* de la main droite par-dessus le fil G de la gauche.

3. Troisième tems. Il faut mettre le bout du fil gauche *g* sur le bout du fil droit *d*, de manière qu'ils se croisent.

4. Quatrième tems de la formation du nœud plat. Il faut tenir de la main gauche le bout *g* du fil de cette main, & faire passer le bout *d* dans la boule du fil gauche; il faut ensuite serrer en tirant chaque fil de son côté.

5. Premier tems de la formation du *nœud à l'ongle*. Il consiste à poser le fil de la main droite D *d* sur le fil de la main gauche, ensorte que les deux bouts *d* & *g* soient vers la droite.

6. Second tems. Il faut faire repasser le fil de la droite par-dessous celui de la gauche; ils sont arrêtés en cet état par le pouce & l'index de cette main.

7. Troisième tems. Il consiste à ramener le fil D de la droite dans la fourche que forment les bouts *d* & *g* des deux fils.

8. Quatrième & dernier tems de la formation du nœud à l'ongle. Il faut faire repasser le bout *g* du fil gauche dans la boule du fil de la droite, & serrer ensuite en tirant D & G, chacun de leur côté.

9. Les deux derniers tems de la formation du nœud nommé *à l'ongle double*, les trois premiers tems étant les mêmes que pour le nœud précédent, il consiste à faire passer le fil gauche *g* sous le fil droit.

10. Dernier tems de la formation du nœud à l'ongle double. Il faut faire passer le bout *g* du fil gauche dans la boucle du fil droit, & serrer ensuite.

11. Premier tems de la formation du *nœud tirant*. Il faut disposer parallélement les deux bouts de la ficelle qu'on veut réunir.

12. Second tems de la formation du même nœud. Il consiste à former, vers la gauche, une boule avec le bout *g* du fil de la gauche passé en-dessus.

13. Troisième tems. Il consiste à faire passer en-dessous le bout *g* du fil gauche dans la boucle qu'il a formée, de manière qu'il embrasse en-dessous le fil de la droite.

14. Quatrième tems. Il faut ramener en-dessus le fil *d* de la droite, & former une boucle.

15. Cinquième tems. Il faut faire passer le bout *d* par-dessous le fil de la gauche, & le faire entrer dans la boucle que le même fil a formée, serrer ensuite.

Les cinq figures suivantes représentent la formation du nœud coulant, fait à un bout d'une seule ficelle; le bout de la ficelle sera indiqué par la lettre B, & sa longueur par la lettre F.

16. Premier tems de la formation *du nœud coulant*. Il faut avec le bout B former un anneau.

17. Second tems. Il faut faire passer le bout B de l'anneau.

18. Troisième tems. Faire repasser le même bout B dans l'anneau, en réservant une boucle vers le bas.

19. Quatrième tems. Faire avec le bout B un tour autour de la corde F, & ramener le bout par-dessous lui-même.

20. Le nœud entiérement achevé, & dont toutes les révolutions sont serrées sur elles-mêmes.

21. Tems de la formation du *nœud coulant à boucles*. Il faut tourner le bout B sur la ficelle F, de manière à former un anneau.

22. Second tems. Faire passer le bout B dans l'anneau formé au tems précédent.

23. Troisième tems. Former une boucle en passant le bout dans la ficelle.

24. Quatrième tems. Ramener en-dessus le bout B de la ficelle pour former un anneau autour d'elle.

25. Cinquième tems. Faire passer le bout & le nœud qui se termine dans l'anneau formé au tems précédent, serrer ensuite cet anneau sur la ficelle en réservant la boucle. Ce nœud a cela de commode qu'en tirant la ficelle F, il se défait entiérement.

26. Premier tems de la formation du nœud coulant ordinaire. Il faut faire une boucle, le bout B passant sur la ficelle F.

27. Second tems de la formation du même nœud. Il faut entourer la ficelle avec le bout B en passant par-dessus.

28. Troisième tems. Ramener le bout B par-dessous, & le faire passer dans l'anneau formé au tems précédent.

29. Quatrième tems. Ramener avec le bout B autour de la ficelle F, & le faire repasser dans le même anneau. Il faut ensuite serrer le tout en réservant la boucle.

30. Premier tems de la formation *du nœud à petites queues*. Les deux bouts de fils placés parallélement entr'eux. G, le fil à gauche: D, le fil à droite, long de ce côté, d'une grandeur arbitraire: *g* & *d*, les bouts du fil qu'il faut lier ensemble.

31. Second tems. Il faut faire une boucle en ramenant les deux fils parallélement entr'eux, par-dessus eux-mêmes.

32. Troisième tems de la formation de ce nœud. Il faut faire passer les deux queues *g* & *d*, par-dedans la boucle formée au second tems, & cela

par-dessous les deux G & D que l'on veut lier ensemble, puis serrer le nœud qui alors est achevé.

33. Premier tems de la formation du nœud *à longues queues*. Le fil de la main gauche G g, doit être placé parallèlement au fil *d* D de la main droite; on les a distingués l'un de l'autre par la manière dont ils sont gravés.

34. Second tems de la formation de ce nœud. Il faut faire un anneau en-dessous avec le fil droit, & un autre anneau en-dessus avec le fil gauche *g*.

35. Troisième tems de la formation de ce nœud. Il faut passer un des deux fils en entier dans les deux anneaux, & y passer aussi le bout de l'autre: ainsi le fil droit D en entier, & le petit bout *g* du fil gauche ont été tous deux passés en-dessous dans les anneaux de la *fig.* 5.

36. Le nœud entiérement achevé, dont les différentes circonvolutions ont été serrées les unes contre les autres.

37. Corde de rame ou de sample ployée en deux sur la longueur totale, est d'environ vingt pieds, ce qui donne dix pieds pour la longueur des branches B A, B C.

38. Second tems de la formation de ce nœud. Il faut relever l'anse pour former une boucle, dont la partie supérieure s'applique aux deux branches réunies.

39. Troisième tems. Il faut joindre ensemble les deux côtés de la boucle.

40. Quatrième tems. Il faut relever cette boucle, & l'appliquer aux deux branches ou cordons.

41. Cinquième tems. Il faut tirer les cordons par l'ouverture de la boucle, pour en former une autre. C'est dans cette nouvelle boucle que doit passer le bâton du rame, ou celui du sample. On serre ensuite cette boucle sur le bâton, & le nœud est achevé.

42. Le nœud suivant, nommé *le nœud de la charrue*, sert au lieu de celui dont nous venons de décrire la formation, pour attacher une corde, soit au rame, soit au sample, & remplacer par ce moyen celles qu'un long service ou d'autres causes ont fait rompre.

43. Premier tems de la formation de ce nœud. Tenez le bout *g* de la main gauche, formez une boucle en-dessous du bout de la corde.

44. Second tems. Formez une seconde boucle encore en-dessous de la corde, ce qui se fait en la tournant ou tordant sur elle-même, après avoir formé une anse.

45. Le nœud achevé, dans les deux boucles duquel passe un bâton AB, qu'on peut également supposer être celui du sample, ou celui du rame décrits ci-devant.

46. *Nœud à crémaillère.* Ce nœud est d'une grande commodité pour pouvoir élever ou abaisser à volonté, & de la quantité qu'on veut, ce qui y est suspendu; aussi il est employé fréquemment dans la fabrique. A, partie de la corde qui est attachée à un point fixe: B, nœud pour former la boucle: D, ce nœud est de l'espèce de celui représenté par la *fig.* 3 de la planche précédente; l'autre partie de la corde, après avoir descendu en C pour former une boucle, remonte passer dans la boucle D; de là elle descend en E, où elle forme une troisième boucle, remonte ensuite, & passe dans l'anse ou boucle C; redescend ensuite en F, où le bout est arrêté par un nœud coulant. Il résulte de cette disposition de la corde que l'extrémité inférieure E peut s'approcher ou s'éloigner du nœud B, selon qu'on fait couler la partie du milieu C D d'un sens ou de l'autre dans les boucles où elle est passée.

SECTION X.

Du chinage, du moirage, calandrage, &c.

Je sais que le chinage, le moirage, le calandrage, sont applicables aux diverses espèces de matières filées, aux étoffes de laine, comme aux toiles & toileries, mais enfin ils s'emploient sur la soie & sur les étoffes de soie, & l'on peut les considérer comme différentes espèces d'apprêts de ces diverses sortes d'étoffes. Ils peuvent donc comme ailleurs être placés au traité de la soierie où nous avons renvoyé, où nous renverrons toutes les fois qu'il sera question de l'un ou l'autre de ces apprêts.

§. PREMIER.

Du Chinage.

Chiner, c'est représenter sur une étoffe un dessin quelconque, formé non par un arrangement particulier, ou une combinaison singulière des fils de la chaîne entr'eux, ni avec ceux de la trame; ce n'est pas non plus par la variété des couleurs de matières diverses, ni par celle de fils divers de même matière, mais par des variétés de couleurs des mêmes fils; & ces variétés ont lieu par intervalles sur la longueur, ou sur les fils de la chaîne pour certaines étoffes, ou sur les fils de la trame pour d'autres étoffes.

De quelque part que provienne le chiné, l'état de l'atmosphère, l'inconstante mobilité de la main de l'ouvrier, l'inégalité dans la filature ou dans le degré de tors, donneront nécessairement plus ou moins de tension dans un tems que dans l'autre à des fils, à des parties de fils qu'à d'autres; les par-

ties teintes, comme celles qui ne le sont pas, n'occupent plus exactement les lieux que le dessin leur assigne ; ses limites, ou ne sont pas atteintes, ou sont outre-passées ; l'incorrection se renouvelle, & se varie à chaque instant ; c'est de la manière dont se change le trait, en espèce de *pénombre* flamboyante, qu'est venu le nom de *chiné*, flamé, &c. & c'est une sorte d'uniformité dans ce désordre qui fait le mérite de l'art.

Rien ne rend plus sensible l'origine du nom de ce genre de travail que les magots de la Chine ; c'est la nature peinte en grotesque dans ce pays-là, principalement dans les ouvrages dont il est question ; ce sont ceux-ci qui, de chez eux, parvinrent jusqu'à nous, qui nous en donnèrent la première idée. Quelque maussades que soient ces représentations, l'exécution en est difficile, & elle prouve, ainsi que beaucoup d'autres inventions qui nous ont été apportées de la Chine, de l'Inde ou de la Perse, que nos arts, ceux de la soierie principalement, doivent beaucoup à ces contrées.

Il ne suffit point ici d'avoir médité son sujet, d'en avoir attaché sur le papier la représentation ; avant de le transporter sur les matières qui en feront l'objet, il faut calculer tout ce qu'a à perdre sur sa longueur chaque partie de fil ; il faut fonder ce calcul, & établir ses rapports sur l'apperçu de ce qu'il y en aura *d'embu*, par quelque cause que ce soit ; trame plus ou moins grasse, ouvrier qui *tient au pied* plus ou moins, mieux ou moins bien, qui frappe plus ou moins fort, &c. si c'est pour une étoffe unie. Si c'est pour une étoffe veloutée, il faut ajouter aux premières considérations, celles auxquelles donne lieu la hauteur des verges ; car la combinaison des ligatures sur le poil, est toute autre que celle des ligatures sur la chaîne ; & celle-ci, toute autre que celle sur la trame, lorsqu'il est question de chiner par elle ; ce qui ordinairement a lieu dans la toilerie, & souvent dans les petites étoffes de soie mélangées de fil ou de coton ; au lieu que les étoffes toutes de soie ne sont guère chinées que par la chaîne.

En supposant ce dernier cas, il faut que le dessin soit tracé sur le papier réglé, tel qu'il doit être représenté sur l'étoffe. La matière est supposée blanche ou teinte de la couleur du fond de l'étoffe ; on ourdit la chaîne ; on la lève ; on la roule sur une lanterne ou un tambour. Si c'est comme on s'exprime dans l'Encyclopédie une chaîne de taffetas, qui doive être passée dans le peigne par quatre fils en dent, on la divise par douze fils, toujours par le nombre qu'en doivent contenir trois dents : on passe chacune de ces divisions dans les dents d'un rateau, de la largeur de l'étoffe, & on les accroche séparément à des chevilles plantées sur l'axe d'un asple ou devidoir. Sans avoir détruit l'envergeure de l'ourdissage, on en forme une nouvelle de ces parties de chaîne de douze fils. Le rateau est proche de l'asple ; mais celui-ci est monté à vingt, vingt-cinq ou trente pieds de distance du tambour, & la chaîne est tenue tendue dans cette distance.

« Si le dessin est répété quatre fois dans la lar» geur de l'étoffe, on met quatre parties de la di» vision par douze dans chaque dent du rateau ; ce » qui donne quarante-huit fils, qu'on aura soin » d'enverger & d'attacher de façon qu'on puisse les » séparer quand il en sera besoin. On ajoute en» suite l'asple, de manière qu'il puisse contenir » exactement sur sa circonférence une fois, deux » fois plus ou moins le dessin, selon que ce dessin » court plus ou moins. On met chaque partie sé» parée, & placée par ordre sur le rateau à cha» cune des chevilles de l'asple ; on charge le tam» bour à discrétion ; on tourne l'asple ; une per» sonne entendue conduit le rateau, afin de bien » dégager les fils ; on enroule toute la pièce sur » l'asple ; chaque partie de quarante-huit fils faisant » un écheveau, une chaîne de quatre mille fils » donnera quatre-vingt-trois écheveaux, & seize » fils qui serviront de lisière ; chaque bout de la » partie de quarante-huit, est attaché au premier » bout de l'écheveau, lorsque la pièce est devidée » sur l'asple. Quand toute la chaîne est enroulée » sur l'asple, de manière que sa circonférence di» vise exactement les écheveaux en un certain » nombre de fois juste de la longueur du dessin, » on prend des petites bandes de parchemin de » trois lignes de largeur ou environ ; on en couche » une sur les trois premières cordes pareille à *a b* » du dessin de la *fig.* 7, & on marque avec une » plume, & les couleurs contenues sur la longueur » de ces trois cordes, & l'espace que chaque cou» leur occupe sur cette longueur. Cela fait, on » prend une seconde bande qu'on applique sur les » trois cordes suivantes, observant de porter sur » cette seconde bande, comme sur la première, » les couleurs contenues dans ces trois cordes, & » l'espace qu'elles occupent sur elles ; puis on » prend une troisième bande pour les trois cordes » suivantes, & ainsi de suite, jusqu'à ce qu'on ait » épuisé la largeur du dessin. On numérote bien » toutes les bandes, afin de ne pas les confondre, » & de savoir bien précisément qu'elle partie de la » largeur du dessin elles représentent chacune.

» On prend ensuite une de ces bandes, & on la » porte sur l'asple, & l'on examine si la circonfé» rence de l'asple contient autant de fois la lon» gueur de la bande, qu'elle est présumée contenir » de fois la longueur du dessin, afin de voir si les » mesures des bandes & des écheveaux co-inci» dent.

» Cela fait, on prend la première bande numé» rotée 1 ; on la porte sur la première flotte ou le » premier écheveau ; elle fait le tour de l'asple sur » l'écheveau ; on l'y attache des deux bouts avec » une épingle, un bout d'un côté d'un fil qui tra» verse l'asple sur toute sa longueur, & l'autre » bout de l'autre côté de ce fil ; ce fil coupant tous » les écheveaux perpendiculairement, sert de ligne » de direction pour l'application des bandes. On

» commence par arrêter toutes les bandes sur les » écheveaux le long de ce fil, du côté de la main » droite; après quoi, on marque avec un pinceau » & de la couleur sur le premier écheveau, tous » les endroits qui doivent en être colorés, & les » espaces que chaque couleur doit occuper, préci- » sément comme il est prescrit par la bande nu- » mérotée 1. On passe à la bande numérotée 2, » qui est attachée au second écheveau, sur lequel » on marque pareillement avec un pinceau & des » couleurs, les endroits qui doivent être colorés, » & les espaces que chaque couleur doit occuper, » précisément comme il est prescrit par cette bande. » On passe à la troisième bande & un troisième » écheveau, & à la quatre-vingt-troisième bande.

» Lorsque le dessin est, pour ainsi dire, tracé sur » les écheveaux, on les lève de dessus l'asple, & » on les met les uns après les autres sur les rou- » lettes du banc à lier, qu'on voit *fig.* 2.

» De ces poulies, l'une s'écarte & se fixe en tel » endroit qu'on veut des tringles, le long des- » quelles elle se meut; de cette manière, l'éche- » veau se trouve aussi distendu qu'il est possible, » sans empêcher les poulies ou roulettes de tourner » sur elles-mêmes. On commence en se faisant pré- » senter successivement, par le moyen des rou- » lettes, toute la longueur de l'écheveau, par ap- » pliquer un papier qui couvre les parties, qui ne » doivent point être teintes; on numérote ce pa- » pier d'un *o*; on couvre ce papier d'un parche- » min; on attache bien ce parchemin en le liant » par les deux bouts; on place ensuite un second » écheveau sur le banc à lier; on en couvre pa- » reillement les parties, qui ne doivent point être » teintes, d'un papier d'abord, ensuite d'un par- » chemin numérotant le papier comme il le doit » être.

» Quand tous les écheveaux sont liés, on les » fait teindre de la couleur indiquée par le dessin, » qu'on enleveroit trop difficilement, si on le lais- » soit durcir en séchant; on les laisse sécher en- » suite; après quoi on ôte le papier, excepté celui » qui porte le numéro de l'écheveau.

» On remet par ordre, & selon les numéros, » les flottes ou les écheveaux sur l'asple, comme » ils étoient auparavant; le bout de chacun se re- » met aux chevilles; l'autre bout est passé dans un » rateau de la largeur de l'étoffe ou du dessin ré- » pété. Quand on a tous les bouts qui ne sont pas » aux chevilles, on les attache à une corde qui » vient de dessus le tambour; & après avoir ajusté » le dessin, distribué sur tous les écheveaux, de » manière qu'aucune partie n'avance ni recule plus » qu'elle ne doit, on tire deux ou trois aunes de » chaque écheveau de dessus l'asple, & l'on re- » porte la chaîne sur le tambour, observant de la » lier de trois aunes en trois aunes, afin que le » dessin ne se dérange pas.

» Quand on a tiré toute la chaîne sur le tam- » bour, on change de rateau; on en prend un plus » grand; on y distribue chaque branche à autant » de distance les unes des autres, qu'il y en a » entre les chevilles auxquelles elles sont arrêtées. » Il faut se ressouvenir que chaque bout d'éche- » veau est composé de quarante-huit fils, & que » ces quarante-huit fils sont divisés en quatre par- » ties de douze fils, séparées chacune par une en- » vergeure, sans compter l'envergeure de la chaîne » ou de l'ourdissage, qui sépare encore chacun des » douze fils. On se sert de l'envergeure pour sépa- » rer chaque partie de douze fils des trente-six qui » restent, & on y passe une seconde verge, & » ainsi de la troisième & de la quatrième.

» Quand on a séparé tous les écheveaux de la » même façon, & qu'on a mis chaque partie sur » une verge par ordre de numéros, on reporte » toute la chaîne de dessus le tambour sur l'asple, » en laissant les verges passées dans les quatre par- » ties de chaque écheveau séparé, ayant soin de » conduire les verges qui séparent les fils, & qui » sont bien différentes de celles qui tiennent les » quatre parties séparées, jusqu'à ce que la chaîne » soit toute sur l'asple; après quoi on la remet » toute sur le tambour, rangeant les parties de » façon qu'on ne fait de toute la pièce ou chaîne » qu'une envergeure; on la plie dans cet état sur » l'ensouple, & elle est prête à être travaillée.

» Voilà la manière de disposer une chaîne pour » un taffetas *chiné*, à une seule couleur avec le » fond.

» S'il s'agissoit d'un velours, on ne chineroit » que le poil; c'est lui qui en exécuteroit tout le » dessin: mais comme le poil s'emboit par le tra- » vail des fers, six fois autant que la chaîne, après » qu'on a tracé son dessin comme on le voit *fig.* 7, » il faut en faire l'*anamorphose* ou projection, » comme on le voit *fig.* 8. Cette projection a la » même largeur que le dessin; mais sa largeur & » celle de toutes ses lignes est six fois plus grande.

» C'est sur cette projection qu'on prendra les » mesures avec les bandes de parchemin. Si le » dessin n'est répété que deux fois dans la largeur » de l'étoffe, on ne prendra que vingt-quatre fils » par écheveau; s'il ne l'est qu'une, on n'en pren- » dra que douze. Il s'agit ici de taffetas; mais si » c'est un velours, on n'en prendra que la moitié, » parce que le poil ne contient que la moitié des » fils des chaînes de taffetas. Enfin, on ne doit » prendre & séparer des fils pour chaque branche, » qu'autant que trois dents de peigne en peuvent » contenir.

» Quand il y a plusieurs couleurs dans un des- » sin, on les distingue par des marques différentes; » on les couvre & on les découvre selon la néces- » sité; on fait prendre ces couleurs à la chaîne, » qu'on prépare les unes après les autres. Le fond » en est toujours couvert; du reste l'ouvrage s'a- » chève comme nous venons de l'indiquer ».

Le mécanisme ci-joint (*fig.* 9 $\frac{o}{o}$, pl. CXI) propre à étendre les écheveaux, & qui n'a point encore

été publié que je sache, me paroît d'une exécution plus simple, plus facile, & d'une application plus commode que le banc & ses roulettes mobiles, dont on vient de parler. J'observerai en outre qu'on rejette le parchemin indiqué ci-devant, comme trop dur, & qu'un papier fort suffit seul, & vaut mieux; mais il faut que les tours de la ficelle, qui forme la ligature, soient tellement serrés sur la matière à teindre, & pressés les uns contre les autres, que le papier ne paroisse point entr'eux, & que la teinture n'y puisse pénétrer. On fait usage pour serrer cette ficelle d'un cylindre ou rouleau de bois sur lequel la ficelle est roulée, & qu'on tient dans la main, la ficelle passant entre les doigts.

EXPLICATION DES PLANCHES.

PLANCHE CXIV.

Fig. 1. Pliage de la chaîne sur l'asple. ABCDE, banque ou selette de l'asple: GH, son axe: I, sa manivelle. L'axe ou arbre de l'asple est garnie de pointes, auxquelles on accroche les différentes portées de la chaîne: KL rateau pour guider la chaîne sur l'asple: M, lanterne sur laquelle la chaîne est roulée: *abcd*, les patins du porte-lanterne: *ef*, les montans qui les supportent: N, carré où étoit une manivelle, lorsqu'on a relevé la chaîne de dessus l'ourdissage; après quoi la chaîne est relevée par parties de dessus l'asple; on porte les différens écheveaux qui la composent sur la machine suivante, pour en faire les ligatures.

2. Etabli pour les ligatures des écheveaux des chaînes chinées. ABCD, la table garnie de rebords: *abcd*, les pieds assemblés par des traverses: le long des deux grands côtés de la table, il y a une coulisse dans laquelle coule le porte-bobine mobile: F, bobine fixe qui n'a que le mouvement de rotation: G, bobine mobile qui peut, outre le mouvement de rotation, s'approcher ou s'éloigner de l'autre bobine. C'est sur ces deux bobines qu'on place un des écheveaux de la chaîne; on renferme dans des rouleaux de papier, ensuite recouverts de parchemin, & liés par les deux bouts, les parties de cet écheveau qui ne doivent point prendre la teinture, observant les longueurs convenables au dessin qu'on veut former.

3. Profil de l'établi: C & D, les rainures. La première est occupée par le porte-bobine, la seconde est vuide.

4. Le porte-bobine qui doit entrer dans la rainure D de la figure précédente.

5. Le porte-bobine vu en perspective. G, la broche sur laquelle tourne la bobine.

6. Bobine vue en perspective.

7. Dessin proposé à exécuter un velours chiné.

8. Anamorphose du dessin précédent, rendue six fois plus longue, à cause que le poil du velours proposé s'emboit six fois plus que la chaîne; ensorte qu'il faut six aunes de poil pour faire une aune de velours.

9 $\frac{o}{a}$. (Pl. CXI). Autre machine à tendre les écheveaux. *c*, crochet mobile & tournant dans une boîte d'emaillon: CM, axe tournant à vis dans le montant *p* taraudé. Cet axe avance & recule, attire ou renvoie le crochet, & fait tendre ou détendre l'écheveau, lorsqu'on tourne la manivelle: ME, l'écheveau: G, crochet fixe: T, la table: AB, écheveau où sont tracées & formées les ligatures: *d*D, petit rouleau ou cylindre de bois sur lequel est la ficelle qui sert à faire les ligatures.

10. Echantillon de siamoise chinée en une seule couleur, à deux nuances. Cette étoffe est rayée par bandes: les unes comme CD, de la couleur qui fait le fond de l'étoffe, qui, dans l'exemple, est jaune; les autres bandes, comme B*b*, F*f*, sont blanches & chinées de bleu: A*a*, A*a*, partie de la chaîne qui est restée découverte pour prendre la teinture de la nuance foncée, ainsi qu'il est marqué par la bande de parchemin, *fig.* 2, où les lettres A*a*, AA, *aa*, marquent les endroits où il faut faire les ligatures qui fixent les rouleaux de papier sur les parties de la chaîne de la seconde rayure, nuance foncée qui a été recouverte par les rouleaux de papier; les points E*e* répondent aux points A & *aa* de la *fig.* 2: B*b*, partie de la chaîne qui est restée découverte pour recevoir la teinture de la nuance claire. Cette partie répond à une des divisions B*b* ou BB*bb* de la bande de parchemin, *fig.* 3, où les lettres *b*B, *bb*, BB, marquent les endroits où il faut faire les ligatures des rouleaux de papier qui enveloppent la chaîne: F*f*, partie de la chaîne de la seconde rayure, nuance claire, qui a été recouverte; les points F & *f* répondent aux points B & *bb* de la *fig.* 3.

11. Bande sur laquelle on a pris les mesures de la longueur & de la distance de la nuance foncée, pour être transportée le long de l'écheveau *fig.* 2 de la planche précédente, & faire par ce moyen connoître les endroits qu'il faut couvrir & ceux où il faut faire les ligatures. On observera que la longueur des bandes doit être contenue exactement dans la circonférence de l'écheveau.

12. Bande pour la seconde nuance.

13. Echantillon de taffetas chiné en plusieurs couleurs; c'est, dans l'exemple, le rouge & le verd. Le rouge qui a deux nuances est indiqué par la teinte foncée: AG, partie du milieu du dessin. Les parties AB, EF sont rouges, & les parties BC, DEFG, sont vertes. Les longueurs des premières qui sont de deux nuances & le lien des ligatures, sont indiqués par les mêmes lettres AB, EF, *ef* de la *fig.* 16, & les longueurs des secondes le sont par les lettres BC DE, FG, de la *fig.* 6.

Le compartiment ou division des deux couleurs des bandes collatérales K*k*, I*i*, H*h*, est indiqué par les bandes, *fig.* 14 & *fig.* 17. La première fait connoître par les lettres HL, O*h*, les parties de la chaîne qui doivent être teintes en verd; & la seconde marque par les lettres LM NO, les parties de la même chaîne qui doivent être teintes en rouge.

14, 15, 16 & 17. Les bandes des différentes

couleurs pour indiquer les endroits de la chaîne qu'il faut couvrir & le lien des ligatures.

§. II.

Du moirage, calandrage, &c.

D'après ce qu'on a lu précédemment de la *moëre* ou *moire*, on a dû voir que le terme propre à rendre une opération, ne désigne que très-imparfaitement la nature de l'étoffe qui reçoit cette opération. En effet, on moire des étoffes en soie, en laine, en fil; on moire toute étoffe qui est très-fournie en chaîne, dont les fils de la chaîne sont très-tords, & qu'une ample trame repousse assez fortement, relève assez haut pour faire grainer l'étoffe; car le moirage n'est qu'une suite de grains, formés par la chaîne, roulés & écrasés les uns sur les autres, d'où naissent les sillons lustrés & ondoyans, continués ici, interceptés là, par-tout inégalement tracés, & donnant des reflets de lumière qui haussent, baissent, varient, & se renouvellent sans cesse.

Les gros-de-Tours, les camelots, les baracans, &c. sont les étoffes les plus susceptibles du moirage, à raison de ce qu'elles ont en un plus haut degré les qualités qu'on vient d'énoncer. Celles dont le grain est moins sensible, moins apparent, où il en existe moins enfin, sont dans le cas d'être *tabisées;* on calandre les autres.

Tabiser, c'est moirer foiblement par plus petites ondes, avec moins de lustre; ce qui provient d'un grain moins saillant, plus petit; de ce que l'étoffe est plus unie, plus rase. Pour moirer, on roule d'un tour, un coutil sur le rouleau; on plie l'étoffe en deux sur la largeur, lisière contre lisière; on l'étend en zig-zag sur le coutil, de manière que l'étendue de chaque zig-zag soit à-peu-près celle du rouleau, & que chaque pli couvre en partie celui qui le précède, & soit couvert en partie de celui qui le suit. On enveloppe l'étoffe ainsi pliée en zig-zag sur les rouleaux, observant de serrer chaque tour à force de bras, les uns contre les autres, par le moyen du coutil; & l'on continue de plier en zig-zag, & d'envelopper jusqu'à la fin de la pièce. On ne met guère sur un rouleau plus de trente à trente-cinq aunes de gros grain, comme moire, cannelé & autres semblables, & guère plus de 50 aunes, si c'est un petit grain; le coutil qui enveloppe n'en a pas plus de six, sur trois quarts de large.

Fourreau. On appelle *fourreau*, cette enveloppe de coutil qui suit tous les tours de l'étoffe en zig-zag sur le rouleau. Il faut observer quand on roule la pièce à moirer, de mettre la lisière en face de soi, & de mouiller la tête du fourreau, afin d'arrêter l'étoffe & le fourreau sur le rouleau.

Lorsque le rouleau est ainsi chargé, on le fait passer sous la calandre, & on lui donne quinze, dix-huit, vingt, vingt-cinq tours, tant d'allée que de venue, car l'un & l'autre ne sont compris que pour un tour. On retire ensuite le rouleau, on déroule l'étoffe, puis on la remet en zig-zag, mais de manière que les parties de l'étoffe qui faisoient l'extrémité des premiers zig-zags, fassent le milieu de ceux-ci. Cela fait, on la remet sous la *calandre*, & on lui donne encore quinze tours, après lesquels on retire le rouleau, on développe l'étoffe, & on la dresse: la dresser, c'est la mettre en plis égaux d'une demi-aune, mais non pas en zig-zag, sans toutefois l'ouvrir; quand elle est dressée, on la presse à chaud.

La presse peut être la même que celle qu'on emploie dans les fabriques de draps, mieux encore la presse d'apprêt des étoffes rases, & l'usage en est le même, avec cette différence qu'il n'y a pas de cartons à mettre entre les plis de celles-ci. La chaleur de la presse fixe le cati, & donne au moirage une consistance qui le rend beaucoup moins attaquable à l'humidité. On presse également à chaud les étoffes tabissées; elles n'ont point été pliées en zig-zag, mais seulement en deux sur la longueur, puis roulées sur elles-mêmes, & fortement serrées les tours les uns sur les autres. Plus légères que celles qu'on moire, elles ne soutiendroient pas le pliage, sans que le poids des calandres de vingt-cinq, trente, & quelquefois de quarante milliers ne les exposât à être éraillées, & même déchirées.

On tabise aussi, on moire même les étoffes à gros grains par le pliage en double & la seule presse à chaud.

A l'égard de la calandre, elle a un tout autre effet, lorsqu'il n'est question que de calandrer une étoffe; opération qui a lieu sur un grand nombre d'étoffes de laine, de toiles & de toileries.

On distingue les calandres ordinaires des calandres à cylindre; elles ne diffèrent pas moins par l'effet que par la forme; les premières donnent peu de lustre à l'étoffe; elles l'adoucissent; elles la rendent moëlleuse; lorsque c'est une étoffe à grains, elles n'écrasent pas ceux-ci; elles les roulent; elles font draper les étoffes peu fournies en chaîne, & dont la trame filée ouverte abonde, telle que la siamoise.

Les cylindres qui ne pressent que sur l'étoffe à pli simple, en écrasent le grain & la lustrent beaucoup; mais ce lustre n'est jamais sans dureté; il fait tache à l'eau; il ne convient guère qu'à quelques étoffes légères de soie, quelques toiles ou toileries, cotonades mélangées de soie, fil ou coton, qu'il est sans inconvénient que l'apprêt fasse cartonner & trancher. L'apprêt au cylindre n'est propre à aucune étoffe de laine; quelle que soit la fermeté qu'on y cherche, on y rencontre une dureté & une sécheresse qu'on doit toujours éviter. On doit généralement, même dans la toilerie, préférer l'usage des calandres plates, dont nous avons déjà parlé, à l'article de l'apprêt *des étoffes de laine rases & sèches*, & que nous aurons occasion de rappeler à celui de la toilerie.

Avant d'indiquer ici la manière d'opérer, de la représenter, & de donner l'explication des planches, je ferai quelques observations relatives aux

ustensiles. Je vois dans les livres, donner une préférence décidée au marbre & même à l'acier pour les tables de calandre; le bel uni, dont ces matières sont susceptibles, l'emporte aux yeux de l'écrivain, sur toute autre considération, tandis que l'expérience les fait rejeter aux artistes; premièrement, par la raison du prix, parce que le marbre, à moins d'être d'une épaisseur extrême, est sujet à se briser, & qu'une table d'acier en grand est impraticable; secondement, parce que le marbre conserve plus l'humidité, qu'il est plus & plus long-tems froid que le bois, & que la chaleur qui s'établit dans le calandrage est très-favorable à son succès; troisièmement enfin, parce qu'une dégradation dans le bois est toujours plus promptement & plus facilement réparée par une pièce de rapport, que dans toute autre matière. J'ajouterai que le bois le plus propre à faire des tables de calandres, est le plus dur, le plus compact, celui dont les parties semblent le plus homogènes, où les fibres soient le plus élastiques, & en même tems forment le moins d'arêtes. Cependant, comme il faut de très-grosses pièces, & qu'on les trouve plutôt, ou qu'on ne les trouve guère que dans le chêne, c'est ordinairement de ce bois qu'on les fait. Sans doute elles vaudroient mieux de bois des îles, de buis, de poirier, de prunier, de noyer même, de charme du moins.

C'est assez généralement de ce dernier bois qu'on fait les rouleaux. A l'égard des cylindres de bois de calandres à chaud, non-seulement les bois très-durs n'y sont pas convenables, mais les bois à fibres seches & tranchantes y seroient nuisibles. Une sorte de flexibilité dans le bois & d'homogénéité dans ses parties rend la pression plus générale & plus complète sans courir les risques de couper l'étoffe; le feu d'ailleurs les altère moins; ils sont moins sujets à se fendre; par toutes ces considérations certains bois blancs sont choisis, & le sycomore mérite d'être préféré: cependant on emploie le plus souvent l'orme.

Comme la calandre ne sauroit être trop chargée, on ne sauroit trop tendre l'étoffe sur le rouleau; & pour la serrer & l'étendre convenablement, il n'est pas de meilleur moyen que le corrois; après quelques tours de calandre, l'étoffe se lâche bientôt: dès qu'elle commence à s'ébouler, on la retire, on la déroule; & si elle n'est pas suffisamment calandrée, on la roule de nouveau, & on la calandre autant de fois qu'il est nécessaire. Si on ne la retiroit pas aussi-tôt, il s'y formeroit des plis & un tiraillement qui en désordonneroit le tissu, qui la couperoit, la déchireroit enfin. Lorsque le rouleau se dérange, que l'étoffe grimace, on le remet en place d'un coup de mailloche; on le *châtie*.

On a disserté sur la préférence à donner à la calandre à roue, ou à la calandre à cheval. Quant à l'effet, comme il est possible de régler également le mouvement, de le varier & de l'arrêter, il n'importe l'agent ou le moteur; quant à l'économie, il n'y a pas à hésiter, lorsque le choix est libre, de préférer les animaux aux hommes, & les élémens aux animaux.

Les calandres à eau ont un très-grand avantage; le courant fût-il continuel & la roue tournant sans cesse. Comme les calandres à roue ou à cheval, elles peuvent être arrêtées à l'instant qu'on le desire, & comme elles, partant du point qu'on veut, elles peuvent retourner en arrière. Pour ce dernier effet, on a long-tems été dans l'usage de faire arrêter l'homme ou le cheval, & de les faire tourner en sens contraire; mais l'un & l'autre allant toujours, on peut désengrener; & d'un coup de pied ou de main, arrêter la communication de mouvement, & l'établir en sens contraire: c'est ainsi qu'aujourdhui on en use dans la plupart des calandres.

Ces calandres à coffre ou à cylindres, à eau ou à cheval, peuvent être disposées de deux manières différentes: celles à coffre, plus commodément mues par une corde sans fin, ont, dans une situation verticale, l'arbre tournant armé d'un lanternon qui tourne entre deux roues parallèles & de champ, & qui s'engrène dans l'une ou dans l'autre, ou qui ne s'engrène point lorsqu'on veut que la calandre ne marche pas. L'engrenage & le désengrenage s'opèrent par un mouvement d'oscillation du haut de l'arbre tournant, indépendant du mouvement de rotation de cet arbre pivotant sur une crapaudine.

L'arbre ou axe commun des deux roues, tourne dans un sens lorsque le lanternon s'engrène dans l'une de ces roues; il tourne dans le sens contraire, lorsque le lanternon s'engrène dans l'autre roue; ainsi suivant son côté de mouvement, la corde, ou plutôt les cordes qui se roulent sur cet axe, attirent en avant ou en arrière, ou laissent en repos le coffre de la calandre.

Dans les calandres à cylindres, qu'elles soient mues par l'eau ou par des chevaux, l'arbre tournant du lanternon est horizontal, & le lanternon ne s'engrène plus par côté, mais en-dessus ou en-dessous, les deux roues étant aussi horizontales. Pour faciliter l'engrenage, cet arbre tournant fixé à charnière du bout opposé à celui du lanternon, est abaissé ou soulevé du bout de ce même lanternon, au moyen d'un levier en forme de bascule, qu'on fait jouer de la main, s'il est à portée; en tirant une corde, s'il est plus élevé; ou avec le pied, comme une pédale, s'il est au bas. Alors on met ce mécanisme sous le plancher, & l'on profite de cette disposition, tout en copiant les autres, pour donner à croire aux gens en place, aux prôneurs oisifs & ignares, que c'est une invention nouvelle toute de soi: c'est avec ce plat mystère que j'ai vu opérer en France, pour cet objet-là même & pour bien d'autres, certains avanturiers, l'un desquels, gorgé de toute façon, même de louanges académiques, a été ainsi conduit, par le sort le plus bizarre, à la fortune la plus étrange.

De

De sa place, assis ou debout, tout en travaillant, l'ouvrier calendreur, à volonté, arrête le mouvement ou le rend rétrograde, si toutefois la pédale est disposée pour cela; ce qui est tout aussi facile & beaucoup plus commode que de toute autre manière, pour laquelle un autre ouvrier, même uniquement placé pour faire varier ou cesser les engrenages, quelqu'attentif qu'il soit au commandement, ne sauroit exécuter avec la même intelligence, ni autant de précision.

Au premier coup d'œil, il paroîtra facile d'en user ici, comme à la mécanique du mouton, qu'on fait monter & remonter par un échappement doux & insensible, en tournant toujours du même côté, comme aux laminoirs, & autres de ce genre; mais à toutes celles-ci, on a des longueurs d'allées & de venues déterminées; elles sont toujours les mêmes; l'échappement ou l'engrainement en sens contraire se fait toujours au même point. Dans les calandres, il faut arrêter à tout moment, avancer ou reculer de tout point.

Planche CXV.

Calandre royale, telle qu'elle existoit il y a quarante ans à Paris.

On se sert encore des mêmes mouvements, ou on les varie, comme nous venons de l'exprimer; mais, comme nous l'avons dit aussi, on supprime généralement, & le marbre, & le cuivre, & l'acier; & les tables, tant inférieures que supérieures, ne sont que de bois.

Intérieur de l'attelier où est la calandre, composée principalement d'une forte table de marbre, assise solidement, d'une table de cuivre qui double inférieurement un fort madrier de bois, qui est chargé d'une masse considérable, & de la roue qui sert à mettre cette masse en mouvement: A B C D, un des bouts de l'établi, ou massif de pierre, dans lequel & sur lequel la table de marbre est scellée: E E, un bout de la table de marbre qui a dix à douze pieds de longueur, sur une largeur de trois à quatre pieds: H I *h*, forte table de bois sur laquelle est établi le massif de maçonnerie H I K L *k*, du poids d'environ quatre-vingt milliers. Le dessous du madrier est doublé par une table de cuivre, sous laquelle est la table de marbre. On place les rouleaux 8, 9, sur lesquels les étoffes qu'on veut calandrer ou moirer, sont roulées. Cette masse énorme est mise en mouvement par plusieurs hommes, qui, en marchant dans la roue V X Y, font tourner l'arbre P Q R S de cette roue, sur lequel s'enveloppent d'un côté, & se développent de l'autre, deux cables arrêtés aux deux bouts de la masse, par des treuils.

Le pivot S de l'arbre est soutenu par le poinçon d'une ferme de charpente, dont on voit en T le bout d'une des jambes de force, & celui de l'entrait; l'autre pivot roule dans un trou pratiqué au poteau montant Æ Z, affermi vers le haut, par une des poutres du plancher: à ce poteau, tient le volet *n*, avec lequel est la coquille *m*; on met les rouleaux dans la situation verticale, pour dérouler commodément l'étoffe dont ils sont entourés.

Entre ce poteau & la calandre, est une fosse *e f g*, d'environ un pied de profondeur, dans laquelle l'ouvrier descend, pour être plus à portée d'agir & de châtier les rouleaux. Au-devant de la table de marbre est une tablette *c d*, plus basse qu'elle d'environ dix pouces, sur laquelle le calandreur place les rouleaux 10 & 11, pour les substituer l'un après l'autre, à ceux qui sont entre les deux tables: 10, rouleau nud: 11, rouleau chargé d'une pièce d'étoffe & d'un fourreau qui l'environne.

Fig. 1. Ouvrier qui roule une pièce d'étoffe sur le rouleau A B; la pièce d'étoffe G H, est pliée en zig-zag sur un ais posé par terre; elle monte en C D sur le bord de la table, où elle est attirée par la rotation du rouleau.

2. Calandreur qui châtie un rouleau, en le frappant avec une masse de bois, pour le remettre dans la direction perpendiculaire, à la longueur de la calandre, & par ce moyen, ramener la masse lorsqu'elle s'est dérangée.

Planche CXVI.

Manière de plier les étoffes qui doivent être moirées: Développement & usage du valet.

Fig. 1. La pièce d'étoffe qu'on suppose pour exemple, un gros-de-Tours rayé, plié en deux sur la largeur, en sorte que les lisières D *a* A, D *a* C, soient appliquées l'une sur l'autre, & le milieu de l'étoffe en B, 1, 2, 3, E.

2. Manière de plier l'étoffe préparée, comme la figure précédente l'indique pour être moirée: A A, B B, les bouts du rouleau: *y z*, les lisières du fourreau Y *y z* Z, qui accompagnent l'étoffe: A C, les deux coins ou bouts des lisières appliqués l'un sur l'autre dans la figure précédente: B, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, &c. le pli du milieu de l'étoffe de la figure précédente, pliée en zig-zag sur elle-même, & roulée en cet état avec le fourreau.

3. Usage du valet appliqué au plateau Æ Z, planche précédente: Æ, partie inférieure du poteau auquel sont attachées les deux coulisses 1, 3: 2, 4, entre lesquelles le valet peut glisser de haut en bas, pour que son œil N puisse emboîter le pivot A du rouleau; l'autre pivot B repose sur la quille M.

4. Le valet séparé de ses coulisses, vu en perspective: N, œil du valet: O P, pièce coulante; ses languettes sont reçues dans les rainures des coulisses.

5. Le valet vu en plan: 1 & 2, les languettes.

Planche CXVII.

Calandre angloise.

A *a*, B *b*, la table inférieure de la calandre; elle

est de marbre : CD, *cd*, table de cuivre entre les deux plans inclinés : FE*e*, forte table de bois, doublée inférieurement d'une table de cuivre : HIKL, *hkl*, masse pesante, qui pose sur la table : 8 & 9, rouleaux entre les deux tables : AA, CC; BB, DD, poteaux montants, affermis sous les poutres du plancher, dans lesquels sont les poulies de renvoi, des cordes qui font mouvoir la masse : M, treuil servant à bander une des cordes; cette corde, après avoir passé sur la poulie N de la masse, vient passer sur la poulie O, de-là, sur la poulie P de la masse, revient ensuite passer sur la poulie Q, de-là, par R, sur le tambour S : T, second treuil pour bander l'autre corde, qui de-là, vient passer sur la poulie V de la masse, retourne ensuite passer sur la poulie X, revient passer sur la poulie Y de la masse, & de-là va s'enrouler sur le tambour inférieur Z de l'arbre vertical Œ Æ. Ce tambour est placé au-dessous du plancher sur lequel marchent circulairement ceux qui font mouvoir la calandre. On a fracturé ce plancher, pour laisser voir le tambour inférieur & le pivot de l'arbre vertical.

Planche CXVIII.

Plan de la machine, servant à cylindrer les étoffes.

Cette machine est composée de deux rouleaux, disposés horisontalement, l'un au-dessous de l'autre : l'inférieur est de bois & est massif; le supérieur est de cuivre, & est percé pour recevoir les barres de fer rougies au feu, lesquelles lui communiquent un degré de chaleur convenable.

Les rouleaux sont comprimés l'un contre l'autre, au moyen de plusieurs leviers, dont on verra la disposition dans la planche suivante, & c'est le rouleau inférieur qui est mobile, & peut s'éloigner ou s'approcher du rouleau supérieur.

Le rouleau de cuivre est garni à chacune de ses extrémités, d'une roue dentée, à laquelle le mouvement est communiqué par une lanterne; ces lanternes sont fixées sur l'axe de la manivelle, par le moyen de laquelle on met la machine en mouvement.

ADE, axe de la manivelle : BC, manivelle garnie d'un rouleau de bois, qui sert de poignée : près du pivot A est un volant, pour rendre uniforme la vitesse imprimée à la manivelle : DE, les deux lanternes qui engrènent dans les roues fixées aux extrémités du cylindre de cuivre, dont F & G sont les tourillons : *ff*, *gg*, le cylindre de bois : HI, extrémités du sommier sur lequel portent les appuis des tourillons du rouleau inférieur : KL, barre de fer qui traverse deux des quatre montants, entre lesquels les rouleaux sont placés; les extrémités de cette barre servent de point d'appui, ou d'hipomoclion au levier inférieur KHO, & à un autre levier semblable, qui est attaché par le levier supérieur PQ. Ces leviers qui sont du second genre, sont placés au-dessous du rez-de-chaussée : MN, autre barre de fer posée sur les chapeaux qui assemblent les quatre montants; les extrémités de cette barre servent d'appui au levier supérieur PNQ, & à un autre levier semblable, dont on voit seulement l'extrémité en R. Ces trois leviers qui sont du premier genre, tirent les leviers inférieurs par des chaînes ou tirants de fer, clavetés en-dessus des leviers supérieurs, comme on le voit en P, & en-dessous des leviers inférieurs, comme on le voit en O; chacun des leviers supérieurs est chargé en Q & R, extrémité de leurs plus longs bras, d'un poids suffisant pour opérer la compression des cylindres : S & T, deux poulies sur lesquelles passent les cordes qui sont attachées aux leviers, vont s'enrouler sur le treuil XY, qui est supporté par les chapeaux : les chapeaux sont supportés dans le milieu par les montants de la machine; & par leurs extrémités, par les murailles de l'attelier dans lesquelles ils sont scellés : V, roue ou poulie que reçoit une corde sans fin, par le moyen de laquelle on relève les leviers, lorsqu'on veut desserrer les cylindres : Z*z*, rouleau sur lequel la pièce d'étoffe est roulée, & de dessus lequel elle sort pour passer entre les cylindres.

Planche CXIX.

Elévation latérale de la machine, servant à cylindrer les étoffes.

aa, *a* : *bb*, *b*, les deux montants de l'un des côtés de la machine; ces montants sont assemblés l'un à l'autre à leur partie supérieure, par deux entoises *cc*, *dd*, embrevées dans les montants que le chapeau *ee* recouvre & contient dans la situation verticale; aux parties inférieures des montants, sont des rainures 3, 4, 3, 4, qui reçoivent les languettes du support du tourillon *f*; les supports reposent sur le sommier H, à la partie inférieure duquel sont des pièces de fer 5, qui appuient en 5 sur les leviers inférieurs K*oo*, qui sont du second genre, ainsi qu'il a été dit ci-devant : K, extrémité de la barre de fer qui sert d'appui aux leviers inférieurs : O*oo*, tirant ou chaîne de fer, par le moyen de laquelle le levier supérieur OR tire le levier inférieur; cette chaine est clavetée en-dessous du levier inférieur, & en-dessus du levier supérieur : M, extrémité de la barre de fer, qui sert de point d'appui aux leviers supérieurs; le dessus est un peu arrondi au point *b*, & le levier est un peu entaillé en cette partie, pour l'empêcher de glisser sur son appui.

Les extrémités R des leviers supérieurs sont chargées par des poids *r*, que l'on augmente à discrétion. La corde qui suspend les poids, après avoir entouré l'extrémité du levier, va passer sur la poulie T, & de-là, va s'enrouler sur le treuil Y, que l'on fait tourner pour relever les leviers, au moyen de la corde sans fin V*u*, *uu*, qui est reçue dans la cavité de la roue ou poulie, fixée sur le milieu du treuil.

E, le cylindre de cuivre, dont les collets sont terminés en octogone, pour recevoir une roue dentée. Cette roue est menée par la lanterne E,

fixée sur l'axe de la manivelle. C, poignée de la manivelle, du centre de laquelle partent les quatre bras terminés par des boules de plomb qui composent le volant ; trois de ces quatre boules, de forme lenticulaire, sont visibles ; la quatrième est cachée par les montants de la machine : 22, vis à pitons, qui fixent le collier qui suspend le rouleau supérieur à l'entre-toise *dd*. Au-devant de la machine, est le rouleau *z*, chargé de la pièce d'étoffe que l'on veut cylindrer.

L'analogie de cette machine est facile à trouver, en multipliant, par ordre, les analogies particulières de chaque levier; ainsi l'effort du poids *r*, est à l'effort qui se fait en O, comme M O est à M R, le levier étant du premier genre. L'effort fait en O, est le même que celui fait en *oo*, extrémité du levier inférieur K*oo*, qui est du second genre ; & par la nature de ce levier, on verra que l'effort fait en *o o*, est à celui fait en H, comme K H est à K*oo*. Voici les deux analogies en proportions nommant *r* le poids suspendu à l'extrémité R du levier supérieur, & O, l'effort de ce poids, réduit à l'extrémité supérieure du tirant vertical O *oo*, qui unit les deux leviers, & H, l'effort fait en H, pour comprimer les cylindres, le premier levier donne cette proportion.

$$r . O :: MO . MR.$$

Le second levier donne celle-ci:

$$O . H :: KH . Koo.$$

Multipliant par ordre, & divisant les deux premiers termes par O, on aura

$$r . H :: MO \times KH . MR \times Koo:$$

proportion qui exprime le rapport de la puissance *r*, à l'effort fait en H ; effort qui est la mesure de la compression des cylindres.

Dans les figures les distances M O & K H, sont chacune de treize pouces & demi, le bras de levier M R, a deux toises un pied six pouces = cent soixante-deux pouces, & le levier inférieur K*oo*, une toise deux pieds cinq pouces = cent un pouces. Substituant donc ces valeurs dans la proportion précédente, elle deviendra *r*. H :: $13\frac{1}{2} \times 13\frac{1}{2}$. 162×101, d'où on tire que le poids *r*, est à l'effort fait en H, comme cent quatre-vingt-deux un quart est à seize mille trois cents soixante-deux. Divisant le conséquent de ce rapport, par son antécédent, on aura celui de l'unité un à quatre-vingt-neuf $\frac{567}{729}$: rapport qui ne diffère que très-peu de celui d'un à quatre-vingt dix ; prenant donc ce dernier rapport, la proportion ci-dessus deviendra celle-ci, *r*. H : : 1 à 90, par laquelle on voit que si le poids *r* est de mille livres, la force avec laquelle les cylindres sont comprimés, sera de quatre-vingt-dix milliers.

Planche CXX.

Elévation antérieure de la machine à cylindrer les étoffes.

Fig. 1. *a a*, *a*, *a a*, *a*, montants antérieurs, signalés des mêmes lettres dans les planches précédentes : K L, barre de fer qui traverse ces montants, & sert d'hipomoclion, ou points d'appui aux leviers inférieurs : K *l*, extrémités des leviers inférieurs, placés au-dessous du rez-de-chaussée, où ils sont recouverts de planches : H I, sommier qui soutient les supports des tourillons du cylindre de bois *f g* : E D, lanternes qui communiquent le mouvement aux roues dentées, qui terminent le cylindre de cuivre F G. Entre la machine & la muraille, on voit la manivelle A B C D, réunie en D, à l'axe commun des deux lanternes : A, pivot de la manivelle, près duquel est fixé le volant : *e e*, chapeaux qui assemblent les montants, & les contient dans la situation verticale : M N, barre de fer qui sert de point d'appui aux leviers supérieurs : O P, extrémités des leviers supérieurs, au-dessus desquels on voit les clavettes qui fixent les tirants.

2. Elévation perpective d'un des deux supports des tourillons du cylindre inférieur, & d'une partie du sommier auquel ils sont assemblés : on voit dans cette figure les laguettes qui coulent dans les rainures des montants.

3. Elévation d'une partie de la roue & du cylindre de cuivre, pour faire voir comment la roue est assemblée sur le tourillon du cylindre : ce tourillon est de forme octogone dans la partie qui reçoit la roue. F, ouverture par laquelle on introduit les barres de fer rougies sur un fourneau à grille où elles sont échauffées avec du charbon : cette figure ainsi que la suivante sont dessinées sur une échelle double.

4. Autre manière de construire le cylindre. Il y a quatre trous dans lesquels on introduit des barres d'une grosseur convenable ; cette construction procure l'avantage d'avoir des tourillons de fer & d'un plus petit diamètre ; ce qui diminue considérablement les frottemens.

J'ai parlé précédemment d'une calandre à cylindre dont on pouvoit à volonté changer le mouvement sans changer la direction de son moteur, & j'en ai expliqué le jeu aussi-bien qu'il m'a été possible, sans le secours d'aucune figure ; mais j'ai senti que, faute de ce secours, cette mécanique seroit difficilement comprise, & qu'il seroit peut-être impossible de l'exécuter. Dans cette idée, j'en ai fait dessiner le plan & la coupe, & comme elle n'a point été publiée, que je sache, j'en joins la gravure au recueil des planches de mon Dictionnaire des Manufactures. J'y ai encore été déterminé par un autre motif, étant à Troyes, où est établie la calandre à cylindre & à engrenage sous terre, dont j'ai parlé précédemment ; on m'en fit mystère, à moi, Inspecteur des Manufactures, qui en ai une

semblable dans mon département, établie de père en fils depuis quarante ans, dont le mouvement, visible à quiconque entre dans l'attelier, absolument le même que celui de la calandre de Troyes, au lieu d'être sous le plancher, est élevé en-dessus de manière que le cheval tournant passe par-dessous. Je sus d'ailleurs qu'on me faisoit partager le sort de tous les curieux, à qui l'on refusoit également de voir ce mécanisme; & ce seroit peut-être en faire acheter trop cher la connoissance à ceux à qui elle peut être utile, que de les obliger d'aller dans une Province, quelquefois éloignée de leur demeure; c'est pour leur éviter cette perte de tems & cette dépense; c'est pour eux enfin, & pour l'extension des connoissances utiles aux hommes, que je travaille; voici l'explication des figures de cette calandre.

PLANCHE CXXI.

A, plan du bâti ou base de la calandre: *a*, jumelles ou montans de ses quatre angles.

B, cylindre de cuivre, en vue d'oiseau & en coupe, ayant son axe commun avec la roue C.

b, jumelles du milieu, avec des feuillures verticales sur leurs faces intérieures, pour le jeu haut & bas de trois cylindres.

C, roue de fer denté, engrenant dans la lanterne ou pignon *e*.

D, cylindre ou rouleaux de bois d'environ huit pouces de diamètre.

d, vis de pression des cylindres, par l'entremise de la double équerre E.

E, double équerre en fer, dont les bouts portent sur les extrémités de l'axe du cylindre supérieur, & pressent ou serrent plus ou moins les cylindres les uns contre les autres.

e, lanterne ou pignon de fer, porté par l'axe ou tourillon K, & engrenant dans la roue dentée C.

F, robage en bois du tourillon de fer, cerclé en molles bandes pour soutenir le tourillon & empêcher qu'il ne se torde dans sa longueur.

G, bascule mouvante par l'action de l'ouvrier, lorsqu'il pose le pied au point *i*: cette bascule a son point d'appui sur un étau en *g*, où elle est arrêtée par un boulon; elle est arrêtée par un autre boulon à son extrémité *h*; & elle s'appuie seulement sans y être fixée au point H, d'où elle se détache quand l'ouvrier presse en *i* sur le levier G; elle y retombe quand l'ouvrier cesse de presser. Dans le premier cas, la roue supérieure I engrène dans la lanterne L: alors, le tourillon, son pignon, la roue dentée C, & le cylindre B, tournent dans un sens: dans le second cas, c'est la roue inférieure I qui engrène dans la lanterne L, & toutes les pièces précédentes tournent dans le sens contraire. Les deux engrènages opposés se font au moyen de l'appui de l'axe de la lanterne, qui est le même que celui du tourillon K au point *m* sur la bascule même, qui elève ou abaisse cette lanterne suivant le mouvement du levier ou bascule. Entre les deux mouvemens extrêmes du pied, si le mécanisme de l'engrènage est au bas de l'arbre vertical O, pivotant sur la crapaudine *n*, ou de la main, si ce mécanisme est élevé au-dessus du cheval au travail; il est un milieu où la lanterne, soutenue dans une position horizontale, n'engrène ni dans la roue supérieure ni dans la roue inférieure; l'ouvrier tient ce milieu lorsqu'il veut arrêter le mouvement de la calandre; les roues de bois tournent aussi long-tems que le cheval marche; comme sur une eau courante, qu'on ne suspend ni ne détourne, le désengrènage rétablit, change ou rompt subtilement la communication du mouvement.

H, étau ou point d'appui de la bascule, à l'angle de ses deux parties.

h, dernier appui où cette bascule est fixée par un boulon.

I, grandes roues de bois parallèles & horizontales, dont les alluchons engrènent alternativement dans la lanterne L.

L, ladite lanterne, portée sur l'axe du tourillon K.

M, arbre vertical, servant d'axe aux deux roues de bois I.

N, Emmanchement du levier P dans cet arbre.

n, crapaudine dans laquelle pivote ce même arbre.

O, pivot de fer servant d'axe à cet arbre.

P, levier où est attaché le palonnier *p*.

p, ce palonnier où est attelé le cheval.

Q, maçonnerie en contre-bas du rez de-chaussée, portant la charpente de la calandre, & environnant le mécanisme du mouvement.

R, ligne ponctuée, indiquant la marche circulaire du cheval.

r, ligne de terre ou rez-de-chaussée, fait de planches qu'on puisse lever au besoin, lorsque le mouvement est en-dessous, & que pour sa communication le terrein est excavé; fait en terre durcie ou en pavé, lorsque le mouvement étant au-dessus, il n'y a point d'excavation. Dans tous les cas, on jète un peu de fumier sur la trace du cheval, pour lui rendre le marcher plus doux, & éviter la poussière.

S, plancher ou cloison horizontale pour garantir de la poussière & d'autres ordures, les roues & autres parties de l'engrénage: ce plancher sert aussi le mystère.

s, cloison verticale qui sépare la calandre où se tiennent & s'apprêtent les marchandises, du travail du cheval, où, quoi qu'on fasse, il y a toujours de la mal-propreté & de l'odeur.

On sent que la direction de la bascule peut être plus ou moins rapprochée du lieu des cylindres, de manière, si l'on veut, que l'ouvrier assis & dirigeant l'étoffe sous la calandre, puisse la faire agir à l'instant, & sans se déranger. Il en est de même lorsque le mouvement est en-dessus: cet ouvrier l'arrête ou le change en tirant ou lâchant une corde qui pend au long de l'une des jumelles, & qui est à portée de sa main.

APPENDICE.

J'AVOIS terminé le traité de la soierie lorsque j'ai eu connoissance des inventions & découvertes de M. Villard, co-propriétaire & chef d'une manufacture d'organsin à Salon en Provence.

Ces inventions, autant que j'en puis juger par plusieurs procès-verbaux, & le rapport de MM. les Commissaires de l'académie des Sciences, que j'ai sous les yeux, ainsi que les dessins des mécaniques qu'ils décrivent, qu'ils comparent, & d'après lesquels ils rappellent une suite de procédés & d'expériences, donnent des résultats supérieurs à tout ce que nous connoissons de ce genre. Il est donc important de les indiquer, & c'en est ici le lieu.

Cependant je n'entrerai pas dans le détail de la construction des machines inventées par M. Villard. L'administration l'a chargé, & il s'en occupe en ce moment, de faire construire des modèles qui seront déposés à Paris, afin que toutes les personnes qui sont dans le cas d'en faire usage, puissent les connoître, & en faire construire de semblables. Je me bornerai à indiquer les effets de ces machines & à les comparer avec celles de M. Vaucanson, qui ont pour objet les mêmes opérations.

On peut mettre en question s'il seroit avantageux de chercher à augmenter la récolte de soie en France; peut-être cette augmentation ne pourroit-elle s'opérer qu'aux dépens de productions plus importantes : mais on ne sauroit douter qu'il ne fût avantageux de tirer un meilleur parti de cette récolte, telle qu'elle est aujourd'hui, de diminuer les déchets qu'elle essuie par un travail mal entendu, ou d'augmenter sa valeur sans accroître sa quantité, en perfectionnant les soies nationales.

On est encore éloigné de ce but en France; à l'exception d'un certain nombre de manufactures, dirigées par des entrepreneurs plus intelligens ou plus soigneux que la multitude de tireurs de soie, & qui encore fournissent généralement des organsins inférieurs à ceux du Piémont; le reste de la récolte des cocons est employé à faire des soies souvent mal filées, susceptibles du moins de beaucoup de déchet au dévidage & au travail, & qui souvent aussi ne sont propres qu'à faire des trames plus ou moins communes.

La manufacture d'Aubenas en Vivarais, à la perfection de laquelle a tant travaillé M Vaucanson, a fourni à la vérité des organsins de qualité égale a celle des organsins de Piémont; mais malgré l'empressement des fabricans de Lyon à se procurer de ces organsins, & le haut prix qu'ils y mettoient, malgré les encouragemens accordés à cette manufacture, son exploitation n'étoit pas avantageuse à l'entrepreneur, puisqu'après des années & au fort du travail, ses affaires ont été tellement dérangées, que la manufacture s'est trouvée & est restée dans le plus grand délabrement.

Cet exemple n'étoit pas propre à exciter d'autres manufacturiers à adopter les procédés établis à Aubenas; aussi a-t-on vu que lorsque l'administration a entrepris de les propager, elle n'y a réussi qu'en donnant les machines nécessaires aux entrepreneurs, & en leur accordant en outre des encouragemens capables de les déterminer; encore les procédés dont il s'agit n'ont-ils été établis que dans un petit nombre de fabriques, & ne sont-ils restés en usage que dans un plus petit nombre encore.

Ce peu d'empressement des entrepreneurs de manufactures à en faire usage, semble prouver que M. Vaucanson a plus travaillé en mécanicien qui cherche à se faire admirer des savans, qu'en artiste, qui doit être très-utile aux fabriques. Si la perfection a été son but, il paroît n'avoir compté pour rien les dépenses, les retards, les longueurs, les réparations : ce n'est pas calculer au profit des arts.

M. Villard persuadé que la perfection en ce genre se réduit à un objet de curiosité, quand elle est achetée à trop haut prix, & qu'elle n'est utile que lorsqu'elle jointe à l'économie, a cherché à allier l'une & l'autre.

Nous allons examiner succinctement les additions qu'a faites M. Vancanson au tour ordinaire à tirer la soie, & nous verrons ensuite en quoi le tour à guindre de M. Villard diffère des deux autres.

On sait que sur le tour ordinaire la tourneuse après avoir passé les deux fils de soie dans la filière, fixée au-dessus de la bassine, tord ces deux fils entre le doigt index & le pouce, pour former la croisure, les sépare ensuite, les passe dans les guides du *va-&-vient*, enfin les arrête sur le guindre ou *asple*, où chaque fil forme un écheveau.

Il est aisé de concevoir que la croisure des fils de soie, faite de la manière qu'on vient de l'indiquer, ne peut être régulière. Comme il est impossible à la tourneuse de compter les tours, elle en donne tantôt plus tantot moins, mais presque toujours un nombre insuffisant, parce que, plus les fils sont croisés, plus leurs ruptures sont fréquentes; ce qui retarde le travail en obligeant la tourneuse de refaire la croisure.

La négligence sur ce point est la principale cause de l'imperfection des soies; pour s'en convaincre, il ne faut que considérer les effets d'une bonne croisure.

1°. Le frottement réciproque des fils de soie croisés ensemble, en détache une infinité de parties aqueuses, qu'on voit se dissiper en vapeurs, à l'endroit de la croisure. Ces fils à leur arrivée sur

le guindre étant par ce moyen dépouillés d'une partie de leur humidité, sont beaucoup moins sujets, en séchant, à se coller les uns aux autres; par conséquent le devidage en est plus aisé.

2°. Les défectuosités nommées *côtes, bouchons*, &c. que les fils de soie entraînent quelquefois avec eux, franchissent la croisure lorsqu'elle est trop foible, & vont se déposer sur le guindre; mais si cette croisure est assez forte, c'est-à-dire, composée d'un nombre suffisant d'hélices, elle oppose une barrière aux impuretés; elle en arrête la plus grande partie, & elle contribue d'autant à la netteté de la soie.

3°. Enfin, & c'est ici l'effet le plus important d'une bonne croisure, elle donne aux fils de soie du nerf, cette consistance, l'une de leurs qualités les plus précieuses, & qui résulte de la parfaite adhésion entre eux des différens brins de cocons dont la réunion forme ces mêmes fils; adhésion qui elle-même résulte de la pression qu'essuie chaque fil à son passage dans un nombre convenable d'hélices. Ce nombre est-il insuffisant? L'adhésion est incomplette; le fil est sujet à se rompre, à s'écorcher, à se diviser parallélement à sa longueur: il devient velu, bourru; & le duvet dont il se garnit prive les étoffes qui en sont composées, de ce brillant, de cet état, l'un des grands mérites des étoffes de soie.

M. Vaucanson, pénétré des avantages d'une bonne croisure, a fourni aux tireuses un moyen de l'opérer aisément: il a placé sur le devant de son tour un cercle en cuivre à jour, cannelé à l'extérieur de sa circonférence, & garni intérieurement de deux guides diamétralement opposés, dans lesquels sont passés les fils de soie. Ce cercle n'a point d'axe; il est soutenu par quatre poulies tangentes à sa circonférence, & communique par une corde sans fin à une poulie en bois à cannelure, enarbrée dans un axe de fer horisontal, terminé du côté de la tireuse par une manivelle qui se trouve à portée de sa main. On conçoit qu'au moyen de cette manivelle la tireuse pourra aisément donner aux fils de soie autant de tours de croisure qu'on le jugera convenable, puisque la poulie cannelée, fixée à l'axe de cette manivelle, communique le mouvement au cercle de cuivre qui y correspond. Les fils de soie qui sont arrêtés dans les guides attachés à ce cercle, se tordent nécessairement au tour l'un de l'autre, en avant & en arrière de ce cercle; ce qui forme une double croisure, composée en total d'un nombre d'hélices, double du nombre des révolutions qu'on fait faire au cercle de cuivre. On prescrit ce nombre à la tireuse, qui doit avoir soin de le completter exactement chaque fois qu'elle refait la croisure.

Au tour ordinaire, le mouvement du va-&-vient se communique par une corde sans fin, de l'asple à une poulie cannelée, placée dans un plan horisontal sur l'un des côtés du tour. A cette poulie est un clou excentrique, auquel est arrêtée, par une de ses extrémités, une règle légère en bois qui porte deux guides où sont passés les fils de soie.

Mais par ce mécanisme, la distribution de la soie sur le guindre est sujète à varier; l'humidité ou la sécheresse raccourcit ou allonge la corde sans fin qui embrasse les deux poulies: cette corde est sujète à glisser sur leur circonférence. Les mêmes causes agrandissent ou diminuent le diamètre de ces poulies. Il résulte de ces variations que les vibrations du va-&-vient n'étant plus dans une proportion convenable avec les révolutions du guindre, la dispersion de la soie sur celui-ci devient vicieuse, au point de rendre le devidage très-difficile, & de causer un grand déchet.

M. Vaucanson a remédié à cet inconvénient, en faisant communiquer le mouvement du guindre au va-&-vient, comme aux tours à la Piémontoise, par quatre roues dentées, dont les diamètres & le nombre de dents sont calculés de manière que le fil de soie ne revient se déposer sur lui-même dans une même ligne, qu'après que le guindre a completté huit cent soixante-quinze révolutions. Cet intervalle laisse au fil de soie le tems de sécher en partie avant qu'un autre fil vienne se joindre à lui: par ce moyen, les fils sont moins sujets à se coller ensemble; le devidage en devient plus aisé, & moins onéreux.

Telles sont les principales rectifications que présentent les tours de M. Vaucanson (1). Il les a de plus accouplés deux à deux à une même bassine, & prétend diminuer par cet arrangement la dépense pour l'entretien du feu.

Venons maintenant au tour que propose M. Villard, pour les petits tirages qui vendent leurs soies *grèzes*.

Quelqu'ingénieux que soit le moyen employé par M. Vaucanson pour croiser la soie sur son tour, il est surprenant qu'il n'y ait pas reconnu la même inexactitude qu'il a rectifiée dans le mouvement du *va-&-vient*. En effet, les révolutions de son cercle en cuivre pour la croisure étant déterminées par une poulie en bois qui mène une corde sans fin, il est clair que le glissement de cette corde sur la gorge de la poulie & celle du cercle, l'humidité & la sécheresse auxquelles cette machine est continuellement exposée par sa situation au-dessus & tout près de la bassine, causeront dans son mouvement des irrégularités fréquentes.

C'est à quoi M. Villard a parfaitement remédié. Sa manière de croiser est indépendante des variations de l'atmosphère; elle l'est même de l'attention des ouvrières, qui sont dispensées de compter les tours des croisures qu'elles donnent; soin sur lequel on ne doit guère compter de leur part. M. Villard, après s'être assuré par un grand nombre d'expériences que le nombre de vingt-trois tours

(1) On peut voir dans les Mémoires de l'Académie des Sciences, année 1770, les dessins & la description détaillée du tour de M. Vaucanson.

de croisure est le plus convenable dans tous les cas, s'est fixé à ce nombre; de manière que, par la construction de son rouage à croiser, les ouvrières ne peuvent aller au-delà, & que si elles restoient en-deçà, un coup d'œil suffiroit pour en avertir, parce que les guides où sont passés les fils de soie ne se trouveroient plus dans une ligne horisontale.

M. Villard regarde comme essentielle l'imparité, ou nombre des tours de croisure, pour éviter l'inconvénient qu'on appelle en terme d'art *mariages*, qui arrive lorsqu'un des fils de soie se trouvant plus fort que l'autre, le fait casser, & l'entraîne avec lui sur le même écheveau.

En effet, cette imparité fait que le fil de soie de la droite de la tireuse, répond au guide de la gauche du rouage à croiser, & que le contraire a également lieu pour l'autre fil; de sorte que leur point d'intersection se trouvant naturellement dans le prolongement de la ligne qui seroit tirée par le milieu de l'intervalle des guides, il faudroit qu'il survînt une très-grande inégalité entre les fils de soie, pour que le fort entraînât le foible. Il n'en est pas de même, lorsque le nombre des tours de croisure est pair; alors le fil de la droite de la tireuse se trouvant répondre au guide de la droite du rouage à croiser, & le même effet ayant lieu pour l'autre fil, ces fils par l'effort qu'ils éprouvent tendent à s'écarter pour se remettre en ligne droite. Il est évident qu'à la moindre inégalité dans cette situation forcée, le plus foible cédera au plus fort, & cela arrivera souvent dans les méthodes où l'on croise au hasard, & souvent aussi & nécessairement il en résulte du retard dans le travail pour enlever les *mariages* ou fils doubles, refaire la croisure, & renouer les fils. Le rouage à croiser de M. Villard procure tous les avantages qui résultent d'une croisure exacte & déterminée; il est d'ailleurs de la plus grande solidité.

Dans l'intervalle des battues, on enlève ordinairement hors de l'eau les cocons montans, & on les dépose sur le bord de la bassine, pour les mettre à l'abri des atteintes du balai que la tireuse promène sur les cocons dont elle veut ramasser les fils. Cette pratique est vicieuse: les cocons montans se dessèchent, & risquent de se brûler par l'effet de la chaleur du métal; & quand on les remet dans l'eau pour reprendre le travail, leur fil altéré ne peut se devider aisément.

M. Vaucanson fait enlever ces cocons avec une espèce de cuiller, dans laquelle ils demeurent pendant la battue, & qui sert à les replonger. M. Villard a observé un inconvénient attaché à l'une & à l'autre de ces pratiques. Les brins de cocons divergens avant leur réunion dans la filière ou dans les guides placés au-dessus de la bassine, se sèchent dans l'intervalle des battues; leur substance gommeuse se durcit de manière qu'à la reprise du travail ils ne peuvent, malgré la pression de la croisure, s'unir & se coller ensemble, pour former un seul fil. Cette disjonction répétée autant de fois que la tireuse fait de battues, est un défaut réel. M. Villard l'évite en rapprochant, par un mouvement de bascule fort simple, les cocons montans des guides qui reçoivent leurs brins réunis. A ce moyen, il n'a plus à craindre le dessèchement & la brûlure de ces mêmes cocons, qui sont remis à flots par un mouvement contraire à celui qui les avoit élevés.

On a vu précédemment que M. Vaucanson, pour régler le mouvement du *va-&-vient*, avoit adopté, avec quelque différence cependant dans la proportion & la disposition de ses roues dentées, l'engrenage employé aux tours à la Piémontoise; mais les roues de M. Vaucanson, relativement à leur diamètre, ont un grand nombre de dents que la petitesse & la forme à angle aigu rend très-fragiles.

M. Villard a trouvé qu'on pouvoit obtenir une distribution très-convenable des fils de soie sur le guindre, en y employant de même quatre roues d'un moindre nombre de dents, ce qui permet de leur conserver plus de grosseur. Il a fait arrondir ces dents extérieurement & intérieurement; ce qui ajoute à leur solidité, & adoucit en même tems le mouvement. Au moyen de ces changemens, son *va-& vient*, d'ailleurs différemment disposé que celui de M. Vaucanson, & beaucoup plus léger, n'oppose que très-peu de résistance au mouvement du guindre.

Mais la perfection du tour à guindre à l'usage des petits tirages, dont on vient de donner une idée, n'est pas l'objet essentiel des inventions de M. Villard, qui a eu en vue les manufactures qui ouvrent les soies qu'elles font tirer. Ce n'est guère en effet que de ces manufactures qu'on peut attendre les soins & les précautions qu'il est nécessaire d'observer pour obtenir des soies propres à faire de beaux organsins.

On sait que leur fabrication exige six opérations: 1°. Le *tirage*; 2°. le *devidage*; 3°. le *premier apprêt* au moulin; 4°. le *brevage*; 5°. le *doublage*; 6°. le second *apprêt* au moulin, ou *torse*. La trame n'exige que quatre de ces opérations; la troisième & la quatrième sont supprimées.

Suivant la méthode proposée par M. Villard, quatre opérations suffisent pour la fabrication de l'organsin; il supprime le *devidage* & le *brevage*.

Pour celles des trames ordinaires à deux bouts, il supprime également le devidage, & il fait en deux opérations une nouvelle espèce de trame, qu'il appelle *trame à deux bouts adhérens*, ou *mi-organsin*, laquelle sort du tirage toute devidée & doublée, & n'a plus à recevoir que l'apprêt de torse sur le moulin.

Le tour à bobines, au moyen duquel M. Villard abrège & simplifie ainsi la fabrication des organsins & des trames, réunit les avantages du rouage à croiser, & de la bascule qui hausse les cocons pendant les battues, pour éviter la disjonction de leurs brins. Dans la vue d'étendre l'usage de ces méca-

nifmes, qui appartenoient originairement au tour à bobines, M. Villard les a adoptées au tour à guindre; mais le point effentiel eft que des bobines du premier tour où la foie fe dépofe, elle eft portée immédiatement au moulin fans paffer par les mains des devideufes. Il eft encore à obferver que M. Villard fait purger la foie fur le tour même. La tourneufe eft chargée de faire enlever, à mefure qu'elles fe préfentent, toutes les défectuofités, & de renouer les fils lorfqu'ils fe caffent; ce qui s'exécute avec facilité fur ce tour, à caufe de la petiteffe & de la convexité des bobines, qui rendent très-apparens tous les défauts que la croifure n'arrête pas. La difficulté d'appercevoir ces défauts fur le tour ordinaire, & celle d'y nouer les fils, ne permet pas d'y purger la foie comme fur le tour à bobines: feulement dans l'intervalle des battues où la tourneufe eft défœuvrée, elle épluche les écheveaux en ôtant avec fes doigts les défectuofités les plus apparentes.

De cette manière de nettoyer la foie, le plus fouvent il réfulte des ruptures de fils, foit de ceux qui font chargés des bouchons ou ordures que la tourneufe en veut retirer, foit des fils qui en font le plus proches.

Il eft trop indifférent à ceux qui font tirer la foie pour la vendre grèze, qu'il y ait un grand nombre de fils caffés; ces fils fe cachent dans l'épaiffeur de l'écheveau qui n'en a pas moins d'apparence; c'eft au dévidage que ce défaut, & tous ceux qui réfultent de la méthode ordinaire du tirage, fe manifeftent & occafionnent de grands déchets.

Le tour à bobines de M. Villard a encore l'avantage que la tourneufe éprouve moins de fatigues qu'aux tours à guindres, où l'air oppofe une réfiftance confidérable aux aîles du guindre.

M. Villard a imaginé de peindre fon tour en noir, pour faciliter à la tourneufe de voir diftinctement les fils de foie.

Ainfi la foie, deftinée pour organfin, tirée au tour à bobines de M. Villard, fe trouve toute devidée fur des bobines à une aîle, qui font placées fur les fufeaux du moulin de filage ou premier apprêt: cette foie s'y tord fans qu'il foit néceffaire d'armer le haut de ces fufeaux de petits inftrumens appelés *coronels*, qui fervent, dans la méthode ordinaire, à donner aux fils une tenfion uniforme & fuffifante pour les empêcher de fe *frifer* par l'effet du tors. L'ufage des *coronels* fe trouve fuppléé, avec avantage, par la légère adhérence, effet naturel de la gomme dont la foie eft revêtue, que conferve fur les bobines la foie venant du tour de M. Villard. Cette adhérence a encore un avantage, c'eft que fi quelques petites défectuofités échappent à la tourneufe durant l'opération du tirage, elles fe collent affez fur la bobine pour faire caffer le fil de foie fur le moulin à l'endroit où elles fe trouvent, ce qui contribue à nettoyer parfaitement la foie.

On conçoit qu'à raifon de la multiplicité des coronels fur un moulin, leur fuppreffion ne laiffe pas d'abréger & de faciliter le travail du moulinier; mais un plus grand avantage, c'eft que les fils n'étant point fatigués par les poids & la tenfion qui en réfulte, caffent beaucoup moins fur les moulins.

La foie tirée au nouveau tour à bobines, eft, au fortir du moulin de *filage* ou premier apprêt, remife de fuite à la doubleufe: on épargne par-là les frais du *brevage*, opération ufitée dans la méthode ordinaire, & qui confifte à expofer les *roquelles*, chargées de foie tordue au moulin, à la vapeur d'une leffive compofée d'eau, d'huile & de favon. Son objet eft d'affouplir la foie pour en faciliter le *doublage*, en empêchant les fils de fe *frifer*, de fe tordre enfemble. Quelques perfonnes croient qu'elle nuit quelquefois au brillant de la foie, même après la teinture.

On double la foie de deux manières, *à la main*, ou *à la machine*. On fe fert pour doubler à la main de l'inftrument appelé *efcouladou*, que la doubleufe tient fur fes genoux; elle place à fa portée deux, trois ou quatre roquelles, felon qu'elle veut doubler à deux, trois ou quatre bouts; elle reçoit les fils entre les doitgs de la main gauche; & de la droite frappant obliquement fur la broche de l'*efcouladou*, elle lui imprime un mouvement de rotation très-rapide. Les fils doublés font arrêtés fur une bobine enfilée à la broche de l'*efcouladou*, & s'y dépofent. La doubleufe doit avoir foin de les difperfer convenablement, & d'éviter qu'il fe forme fur la bobine des cercles de foie parallèles. Il faut auffi qu'elle purge la foie des défectuofités qui lui font indiquées par le tact, lorfqu'elle dirige les fils réunis, en les ferrant légérement.

Le doublage à eau, ou moulin à doubler, eft d'une conftruction affez compliquée (1). Il y a un grand nombre de bobines mobiles qui reçoivent la foie doublée; un nombre double, triple, ou quadruple qui la fourniffent; beaucoup de roues, rouets & lanternes pour communiquer le mouvement. La machine eft mue ordinairement par un courant ou une chûte d'eau; fon travail eft furveillé par une ou plufieurs ouvrières: on conçoit qu'il ne peut être auffi exact que celui qui fe fait à la main; il n'eft guère poffible d'y purger la foie: il a encore d'autres inconvéniens. Le doublage à la main n'eft pas non plus fans défaut; il en eft un fur-tout bien confidérable, celui de la difperfion irrégulière de la foie doublée fur la bobine, le mouvement de la main de la doubleufe étant toujours inégal fur le moulin, lorfqu'il arrive qu'un des deux, trois ou quatre fils réunis fe rompt; avant de fe rompre auffi, les autres continuent quelque tems de monter; il en réfulte un défaut appelé *défilage*; c'eft une longueur d'or-

(1) Pour un plus grand éclairciffement de ces mécaniques & de toutes celles d'ufage dans les travaux des foies & foieries, *voyez* nos planches & les explications.

ganfin

ganfin qui n'a pas le nombre de fils qu'il devroit avoir. Si le moulinier l'enlève de dessus le guindre, comme il doit le faire, c'est autant de soie perdue. Souvent il a beaucoup de peine à retrouver, sur la bobine doublée à la main, l'endroit où les fils rompus doivent se réunir pour monter ensemble; quelquefois même il n'y parvient qu'après avoir devidé sur sa main un grand nombre de tours de soie qui tombe également en déchet.

Dans la vue d'éviter ces inconvéniens, M. Villard a imaginé, pour doubler à la main, un petit rouet auquel il adapte un va-&-vient qui, opérant de soi-même une dispersion régulière de la soie sur la bobine, dispense la doubleuse d'y veiller. L'effet du *va-&-vient* étant de faire croiser les fils continuellement les uns sur les autres, sur la bobine qui les reçoit; si un fil simple se rompt, bientôt les autres arrêtés sous lui, se rompent à leur tour, ce qui évite une partie des *défilages*. Le même croisement des fils sur la bobine, facilite singulièrement au moulinier l'appareillement des fils rompus séparément.

Au sortir du moulin de *torse* ou *second apprêt*, l'organsin est achevé.

Les opérations nécessaires pour fabriquer la trame ordinaire, & qui, suivant la méthode de M. Villard, sont le tirage, le doublage & le tord, s'exécutent de la même manière que pour l'organsin; ainsi nous ne nous y arrêterons pas; mais nous dirons un mot de la qualité de soie que M. Villard appelle *mi-organsin*, ou *trame à deux bouts adhérens*, suivant qu'elle reçoit un apprêt plus ou moins fort. Cette soie est doublée sur le tour à bobines durant le tirage; &, comme elle en sort toute devidée, il ne reste qu'à la tordre sur le moulin. On voit que la fabrication en est fort simple; cependant il a été reconnu dans les épreuves publiques faites à Lyon, en 1765, & dont nous avons des verbaux sous les yeux, que cette qualité de soie employée en trame de diverses espèces d'étoffes, réussissoit très-bien. M. Villard pense qu'en lui donnant un apprêt un peu fort, elle pourroit être employée avec succès pour chaîne de petites étoffes ou de rubans; il fonde son opinion sur ce que l'adhérence des deux fils dont cette espèce de soie est composée, & leur parfaite égalité de tension, suite nécessaire de cette adhérence, donnent à cette soie un nerf & une résistance que ne peut avoir la trame ordinaire, dont les deux fils souvent inégalement tendus, leurs efforts n'étant pas communs, ou leur action n'étant pas exercée au même moment, il n'y a pas concours pour leur résistance, qui alors est nécessairement moindre.

Le tour où la soie se dépose sur les bobines, nécessite en quelque sorte la continuation du tirage durant l'année entière: dans une manufacture considérable, si le tirage étoit interrompu, il faudroit un trop grand nombre de bobines pour fournir assez de soie à des moulins qui travailleroient continuellement. D'ailleurs la soie qui resteroit longtems sur ces bobines, pourroit s'y dessécher, & durcir au point de mettre obstacle à son développement. Dans le systême indiqué & avec les mécaniques proposées, les opérations doivent aller de front; & il convient que, sortant des tours, ou très-peu après qu'elle en est sortie, la soie passe sur les moulins.

Si l'obligation de tirer la soie toute l'année a ses avantages, elle a aussi ses inconvéniens: nous allons exposer les uns & les autres.

1°. En tirant la soie durant l'année entière, le nombre des tours & la grandeur de l'emplacement qu'ils occupent, seront moindres pour une même quantité de soie qu'ils ne doivent l'être suivant la méthode actuelle, laquelle ne permet le tirage que dans la belle saison.

2°. Les ouvrières, en plus petit nombre, seront plus aisées à choisir & à surveiller, exigeront de moindres salaires à raison de la continuité du travail, & par cela même deviendront plus habiles.

3°. Les frais du tirage, au lieu d'être déboursés à l'avance par le manufacturier, seront répartis sur toute l'année, ce qui lui sera moins onéreux.

4°. Il aura la facilité de fournir à mesure les qualités de soie qui seront les plus demandées.

Voici les inconvéniens qu'on entrevoit dans cette prolongation du tirage.

1°. La garde des cocons exposera à des risques, ou du moins entraînera des frais par les précautions qu'il faudra prendre pour leur conservation, & pour les garantir des rats & des insectes qui les attaquent.

2°. Pendant l'hiver, pour obtenir une égale quantité d'ouvrage que dans les grands jours, il faudra augmenter le nombre des tours, ou travailler à la lumière: l'un & l'autre de ces moyens augmenteront les frais, & il est douteux qu'en suivant le dernier, le travail soit aussi bon que de jour.

Dans la méthode du tirage proposé, le seul inconvénient, qui, suivant MM. les commissaires de l'académie des sciences, paroisse mériter qu'on s'y arrête, est l'augmentation de durée de cette opération, sur laquelle cependant ils n'ont pas cru pouvoir rien déterminer. Nous tâcherons de mettre à portée d'apprécier cette objection, après avoir dit un mot du changement que M. Villard a fait dans la forme des fuseaux des moulins à soie; changement, quoique fort simple, qui produit un très-grand effet.

Il consiste à supprimer la panse ménagée à la tige des fuseaux ordinaires dans l'endroit où ils reçoivent l'impulsion de la sangle ou courroie qui leur imprime le mouvement, & à leur donner une forme cylindrique & un diamètre moindre de moitié que celui de la panse des fuseaux ordinaires.

De ce changement il résulte qu'en tems égal & apprêt le même, un moulin fait autant d'ouvrage qu'en font deux moulins garnis de fuseaux à *panse*: le fait est constaté par le rapport de l'académie déjà cité.

On dit que le ſieur Gamonet a introduit à Tours l'uſage des fuſeaux amincis, & qu'ils y ont été adoptés avec empreſſement. Si le fait eſt exact, il prouve l'utilité de cette rectification, dont la première idée appartient à M. Villard, puiſque les moulins de la manufacture de Salon étoient garnis de fuſeaux amincis en 1765, comme le prouve un verbal dreſſé à cette époque, par M. de la Tour, intendant de Provence.

Malgré les irrégularités de mouvement des moulins de Piémont, M. Villard en a adopté la forme ronde & le mécaniſme, parce que les organſins qui en réſultent ſont les plus beaux que l'on connoiſſe, & que la chaîne de M. Vaucanſon, adaptée aux moulins d'Aubénas, en ralentit beaucoup le mouvement, ce qui oblige de multiplier les machines & d'augmenter les frais. D'ailleurs, l'uſage de cette chaîne n'eſt pas ſans difficultés. Sa conſtruction eſt au-deſſus de la portée des ouvriers de province; elle eſt à la vérité rendue aiſée par les machines que l'inventeur a fait conſtruire à cet effet, mais ces moyens d'expédition ſont concentrés dans la capitale; & il n'eſt pas peu embarraſſant ni peu coûteux de s'adreſſer à Paris pour l'établiſſement & les réparations des moulins ſitués dans les provinces méridionales; ſans doute il eſt curieux d'obtenir un organſin qui, dans des longueurs égales, contient un nombre égal d'hélices; mais il eſt utile à l'état & aux particuliers de fabriquer des ſoieries à des prix modérés qui ne dégoûtent pas les étrangers de ce genre de luxe; toujours & en tout, le bon uſuel ſera préférable au parfait en ſpéculation.

Pour fixer l'opinion ſur la préférence à donner à la méthode propoſée pour les grandes manufactures, nous allons réſumer les calculs par leſquels ſon auteur prétend réfuter l'objection du ralentiſſement de l'opération du tirage cauſée par les interruptions néceſſaires pour purger la ſoie ſur le tour. D'abord & avec raiſon, M. Villard obſerve qu'un tour de manivelle de ſon tour à bobines, embraſſe plus de longueur de ſoie qu'un tour de manivelle du tour à guindre; il ajoute que l'imparité des tours de croiſure ſur le premier, évitant beaucoup de fractures des fils de ſoie, & par conſéquent d'interruptions, ces moyens d'accélération compenſent le tems employé à purger la ſoie. Il va plus loin; & admettant que ce retard, dont il ne convient pas, ſoit effectivement réel, & même conſidérable, il prétend prouver que l'économie qui réſulte de ſa méthode laiſſeroit malgré cela un bénéfice important.

Il ſuppoſe le travail de ſon tour à bobines, comparé à celui du tour à guindre, dans le rapport de onze à treize; c'eſt-à-dire, que la journée du tour à guindre produiſant treize onces de ſoie fine, la journée de ſon tour à bobines n'en produiroit que onze onces.

Une livre de ſoie fine, continue-t-il, tant pour le ſalaire de la tireuſe & de la tourneuſe, que pour le bois ou le charbon, coûte quarante ſols de tirage. Le rapport de onze à treize donne celui de quarante à quarante-ſept trois onzièmes, c'eſt-à-dire, toutes choſes égales d'ailleurs, qu'une livre de ſoie fine coûtant quarante ſols de tirage au tour à guindre, en coûteroit près de quarante-ſept quatre deniers au tour à bobines.

Mais d'un autre côté, ſuivant M. Villard, le devidage de cette dernière coûteroit . . . . 1 liv. 5 ſ.

Le déchet calculé ſur le pied de 4 pour 100 de ſa valeur ſuppoſée de 25 livres, monteroit à 1

Les frais de tirage évalués ci-deſſus à 2

Cette livre de ſoie coûteroit donc en frais de main-d'œuvre ou déchet après le devidage . . . . 4 liv. 5 ſ.

En ajoutant aux frais de tirage de la livre de ſoie tirée au tour à bobines, que nous avons trouvé monter à . . . . . . 2 l. 7 ſ. 4 d.

Pour le petit déchet provenant des défectuoſités enlevées pendant la filature, la ſomme de . . 5 ſ. 8 d. } 2 13

La livre de cette ſoie, toute dévidée, reviendroit à . . . . 2 l. 13 ſ.

Il y auroit donc, par la dernière méthode, une économie de . . . . . 1 liv. 12 ſ.

Si à ces trente-deux ſols, on ajoute, 1°. l'épargne d'environ la moitié des frais du moulinage, à raiſon de l'accélération du tournement des fuſeaux; 2°. celle des frais de *brévage;* 3°. la plus value des organſins ainſi fabriqués, laquelle conſtamment a été d'environ 3 liv. par livre au-deſſus des organſins ordinaires de pays, il réſultera de l'addition de ces divers articles en faveur des entrepreneurs des manufactures de ſoie, un bénéfice d'environ 5 liv. par livre d'organſin fabriqué ſuivant cette méthode.

Ce bénéfice ſeroit moins conſidérable pour les petits tirages qui ſe ſerviroient du tour à guindre ainſi perfectionné; cependant, à raiſon de leur plus grande perfection, les ſoies tirées à ce tour ſe vendroient plus cher que celles provenant du tour ordinaire.

Nous obſerverons, à l'égard du calcul précédent, que le devidage des ſoies à la *machine*, coûte moins de façon que celui à la main, d'où M. Villard eſt parti dans ſon appréciation; mais auſſi il cauſe plus de déchet; il eſt difficile d'y purger exactement la ſoie; il oblige à des conſtructions & à un entretien diſpendieux; &, comme l'ont

observé MM. les commissaires de l'Académie, il exige une chûte ou un courant d'eau qu'on n'a pas toujours.

Au surplus, sans déterminer précisément l'avantage que la méthode proposée procureroit aux entrepreneurs de manufactures, la suppression du devidage & du brevage, l'accélération des apprêts sur les moulins, & la plus value des soies ouvrées suivant cette méthode, offrent une économie assez considérable pour ne pouvoir jamais être absorbée par l'augmentation de durée du tirage, en supposant celle-ci réelle.

M. Villard évalue son tour à bobines à 170 liv. ou environ : ce prix paroît haut ; mais, à raison de la continuité du travail pendant toute l'année, un moindre nombre de tours suffit pour produire une même quantité de soie ; dans l'une & l'autre méthode, la dépense des tours est donc à-peu-près la même.

Résumons ce que nous venons de dire : il en résultera la parallèle de ces deux méthodes. M. Vaucanson, le premier, a réformé le tour ordinaire : il y a ajouté une *lunette* pour former la croisure, & un engrénage différent de celui des tours à la Piémontoise, pour régler la distribution des écheveaux sur le guindre.

M. Villard a ajouté la précision qui manquoit à la manière de croiser de M. Vaucanson : il a donné une proportion plus solide au rouage qui conduit le va-&-vient, & en a diminué la résistance. Il a en outre remédié à un défaut qui avoit échappé à M. Vaucanson, celui de la disjonction des brins de cocons divergens entre la filière & l'eau de la bassine, dans l'intervalle des battues.

M. Vaucanson, à la manufacture d'Aubenas, a perfectionné le devidage à la machine.

M. Villard a supprimé cette opération, au moyen de son tour à bobines, dont l'usage rend le *brévage* également inutile : il a perfectionné le doublage à la main, & il y a adapté un *va-&-vient*.

M. Vaucanson s'est appliqué à donner aux apprêts des soies une précision rigoureuse ; il y est parvenu, mais par des moyens compliqués & dispendieux.

M. Villard, à l'exemple des Piémontois, a sacrifié cette extrême précision à une plus grande expédition dans le travail : il a préféré l'intérêt des entrepreneurs de manufactures aux louanges des mécaniciens. Au reste, rien n'empêche à des chefs d'établissemens, jaloux d'arriver au plus haut point de perfection, si l'économie des uns peut compenser la dépense des autres, d'adopter les tours à bobines de M. Villard, & les moulins à chaîne de M. Vaucanson ; sans doute cette réunion produira des organsins parfaits.

Une expérience en grand de plusieurs années à Aubenas en Vivarais, & à Salon en Provence, a dû mettre suffisamment à même d'apprécier l'une & l'autre méthode.

Depuis peu M. Villard a fait construire à Paris, pour le tirage des soies, le modèle d'un fourneau économique, qu'il doit joindre à ceux de ses autres inventions. Suivant lui, ce fourneau consomme moins de moitié de matière combustible que n'en consomme un fourneau ordinaire. Ce fourneau de nouvelle invention peut s'appliquer à d'autres usages, comme à faire éclore la graine de vers-à-soie, à échauffer les magnagnières, &c. Si ces avantages sont confirmés par l'expérience, ils ajouteront à l'utilité des inventions du même auteur pour la fabrication des soies, & ils augmenteront le desir qu'on doit avoir pour l'intérêt public, & celui des entrepreneurs de manufactures & de tirage de soie, que ces inventions se répandent promptement dans le royaume. Pénétré des avantages qui en résulteroient pour la nation en l'affranchissant d'une partie du tribut qu'elle paie aux Piémontois pour l'achat de leurs beaux organsins, M. Villard avoit donné plus d'étendue à ses vues : il avoit imaginé qu'il seroit possible de conserver dans le royaume tout le bénéfice de la main-d'œuvre nécessaire pour la fabrication des soies qui s'y consomment, en tirant de pays éloignés & négligés des cocons en nature.

D'après cette idée, il fit, en 1765, des essais qui promettoient beaucoup, mais dont les suites ne furent pas heureuses : disons pourquoi & comment ; car le mal comme le bien, les pertes comme les succès, tout sert à instruire : l'année d'après celle de ses premiers essais, il donna en Morée des commissions considérables de cocons ; mais ces commissions furent si mal remplies ; le choix des cocons fut si mal fait ; ils se trouvèrent d'une si mauvaise qualité, que la perte fut presque égale aux frais de l'entreprise : cependant, l'année suivante, il envoya à Corron un homme instruit, dont il espéroit beaucoup, mais il n'en fut pas mieux servi ; le seul fruit qu'il retira de toutes ses tentatives, fut d'être instruit de la négligence des correspondans chargés des achats & de l'expédition des cocons, & de la friponnerie des agens Grecs ou Juifs qu'ils emploient.

A l'exemple de M. Villard, quelques spéculateurs de Marseille firent venir aussi des cocons de diverses contrées du Levant ; mais en 1768, il intervint un arrêt du conseil qui, sur un motif de crainte de la communication de la peste, malgré la quarantaine à laquelle les cocons, ainsi que les laines, & toutes les marchandises du Levant, étoient assujétis, en défendit l'importation. Vraisemblablement l'intérêt particulier surprit cette prohibition, en excitant des allarmes bien propres à la vérité, si elles eussent été fondées, à éveiller l'attention de l'administration. Des possesseurs de plantations considérables de mûriers auroient vu avec peine s'établir un commerce, qui, en procurant une plus grande abondance de cocons dans le royaume, auroit diminué le revenu de ces plantations.

Quoi qu'il en soit, cette nouvelle branche de

commerce fut anéantie dès sa naissance, par le gouvernement qui en auroit recueilli le fruit.

Il me reste à parler d'une invention, que j'ignorois également, lorsque j'ai entrepris ce grand travail, sur laquelle neanmoins je m'étendrai peu; premièrement, parce qu'elle a été publiée; secondement, parce que je n'ose pas me flatter de l'entendre assez bien, pour en rendre les détails plus intelligibles que ne l'a fait son auteur. Je m'en tiendrai donc à annoncer cette invention; & pour le faire avec le plus d'utilité que j'imagine, & à la plus grande satisfaction de son auteur même, le sieur Rivey, je transcrirai le titre qu'il a mis au bas de la grande gravure, dont il m'a fait remettre un exemplaire, & qui représente un métier vu de face & de profil, ses accessoires, & tous les détails qui en dépendent, avec des lettres de renvoi pour leurs explications.

» Nouveau métier pour toutes les étoffes en soie, brochées & autres, dédié & présenté au Roi en 1783, par son très-respectueux & fidèle sujet, Claude Rivey, mécanicien & fournisseur de la garde-robbe de S. M. & de L. A. R. Monsieur & de Monseigneur le comte d'Artois.

» Ce métier réunit deux objets principaux: le premier objet, la suppression des tireurs de cordes aux étoffes brochées & façonnées, ce qui évite à l'ouvrier le besoin d'un aide, des pertes de tems considérables, & rend à l'agriculture des sujets qui perdroient leur santé dans cet état: deuxième objet, la réduction de trente-six pédales & plus, à une seule; ce qui évite les défectuosités aux étoffes, & les incommodités aux ouvriers. Les accessoires sont, 1°. le décrochement, au lieu de dénouement des cordes de l'étoffe: 2°. le débouclage des samples & rames, pour le prompt changement de dessin: 3°. un cassin pour les varier à l'infini: 4°. des rouleaux de verre, pour éviter aux cordes de tomber entre les poulies du cassin: 5°. un guide, pour indiquer à l'ouvrier les nuances dont il doit brocher ses fleurs: 6°. la solidité des métiers, sans ponteaux ni étaies, ce qui ne dégrade aucunement les maisons, comme ci-devant, & donne plus de brillant & de carte aux étoffes.

» Toutes ces découvertes importantes au commerce & à l'humanité, d'après le desir du gouvernement, ont été examinées par MM. les intendants du commerce, par l'académie royale des Sciences, MM. de la société libre d'Emulation, & le corps des fabricans de Paris, en 1779; & en 1781, par MM. les prévôt des marchands, échevins, syndics du commerce, maîtres-gardes, fabricants & passementiers à Lyon, ainsi que par l'académie, & la chambre du commerce de la même ville, qui les ont également examinés & approuvés.

Na. » Ce métier, combiné, pour les étoffes les plus riches, fournit des objets de détails par lesquels chaque genre de métier pourra, selon son besoin, recevoir des améliorations considérables à peu de frais, soit pour le petit façonné, rubans, galons, & autres.



SPARTE.

SPARTE, subst. masc. (*Stipa tenacissima, aristis basi pilosis, paniculâ spicatâ, foliis filiformibus.* Lin.)

(*Gramen Sparteum, paniculâ comosâ.* Gasp. Bauh.)

(*Spartum herba Plinii.* Clus.)

(*Gramen spicatum, quod Spartum Plinii.* Tournef.)

Habitat in Hispaniæ collibus arenosis.

De la nature du SPARTE, *des lieux qui le produisent, de la manière de le propager, de sa récolte, & de son emploi.*

Quoique la Grèce, Rome & Carthage, l'Europe & l'Afrique, aient fait un usage journalier & constant du *sparte*; quoique cette plante ait parmi nous la même distinction, qu'elle se propage dans nos climats, qu'elle croisse sous nos yeux, au jardin du roi, au jardin de M. de Berthe, qui en a des variétés, dont j'ai vu plusieurs en épi & en graine cette année (août 1782), &c. contre l'autorité du plus savant des Romains, Varron, qui dans ce passage (*de re rust. liv. 1. chap.* 32.) *Sic ubi canabim seras, linum, juncum, spartum, undè lineas, funes facias, &c.* en même tems qu'il prouve contre Pline la possibilité de semer le *sparte*, le distingue si bien du jonc, on tente de nous faire croire que Pline confond l'un avec l'autre; & son nouveau traducteur, qui cite pourtant le passage de Varron, les confond sans le moindre doute, en forçant le texte de l'auteur latin, qu'il accuse de mal entendre le grec, & qu'il ne rend pas dans sa pureté. Malgré tous les botanistes que je viens de citer, & quelques autres que je ne nomme pas, qui ont replacé le *sparte* dans la classe des graminées, à laquelle il appartient, la plupart de ceux qui, écrivant sur l'histoire naturelle, ont voulu se montrer botanistes, les Encyclopédistes mêmes (de l'ancienne édition), ont également pris le sparte pour un jonc; & ce n'est que de nos jours, que le plus grand naturaliste, depuis Aristote, le premier botaniste du monde, Linneus enfin, l'a reconnu & publié du genre des *stipa.* (1)

Peu de plantes méritent, à autant d'égards que le *sparte*, d'être connues. Nous rapporterons, à cet effet, ce qu'en disent Pline & Clusius : D'après M. Gavoti de Berthe, à qui la France doit le bel établissement de la manufacture de sparterie du fauxbourg Saint-Antoine à Paris, & à qui je dois en particulier le détail des opérations qu'on y fait, des procédés qu'on y suit, je décrirai ces mêmes procédés dans l'ordre où ils ont lieu : je les décrirai avec d'autant plus de confiance, qu'ils sont le résultat des connoissances que M. de Berthe a puisées en Espagne même, & qu'il a acquises par des recherches & des expériences faites avec une ardeur qu'on ne peut comparer qu'à son intelligence.

» Quant à l'emploi du *sparte*, il n'a commencé » que plusieurs siècles après le siége de Troie, & » n'est pas plus ancien que la première guerre des » Carthaginois en Espagne. Cette herbe croît na» turellement; on ne pourroit la semer : c'est pro» prement le *jonc* d'un sol maigre & aride; car la » terre où il vient est si stérile, qu'il est impossible » d'y semer & d'y élever aucune autre plante.

» Le sparte d'Afrique est petit, & n'est propre à » rien. Il en croît dans la portion citérieure de l'Es» pagne Carthaginoise, non pas à la vérité dans » toute l'étendue de cette province; mais il est si » abondant dans les endroits où il se plaît, que les » montagnes en sont couvertes. Les paysans de ce » canton l'emploient pour leur chauffage; ils en » font aussi des matelats, des flambeaux, des chaus» sures & des habits de bergers. Cette herbe est » nuisible au bétail, excepté dans la partie tendre » de son sommet. Lorsqu'on veut s'en servir pour » d'autres usages, on l'arrache de terre, mais avec » beaucoup de peine; & l'on est obligé, après s'ê» tre muni de bottes & de gants, de le rouler au» tour d'un os ou d'un bâton, pour le déraciner » plus facilement. On fait aujourd'hui cette opéra» tion au commencement de l'hiver : cependant » elle est beaucoup plus aisée depuis les ides de mai, » jusqu'à celles de juin, tems où la plante est dans » sa maturité. Après l'avoir arrachée, on en fait des » bottes, que l'on met en un monceau pendant » deux jours : le troisième on le délie, on l'étend,

(1) Gasp. Bauhin & Tournefort tirent la dénomination de *gramen* à *gradiendo*. Les graminées s'étendent à la faveur de leurs rameaux noueux, ou de leurs racines traçantes. Ces botanistes en séparent les joncs, qu'ils définissent *juncus à jungendo*, parce qu'on s'en sert comme de courrois & de cordes.

Pline, en s'attachant à la propriété du sparte, l'assimile au jonc. Bauhin, Tournefort & Linnée, le rangent parmi les graminées. On peut observer que les deux premiers, sur-tout Bauhin, se sont attachés à la configuration extérieure, pour former leurs sections & établir leurs genres. C'est donc par erreur qu'on définit dans l'ancienne Encyclopédie, *le sparte, espèce de jonc*, & qu'on traduit le *de sparti, spartum, sparton* de Pline, par le mot *jonc*, de *jonc*,

» & on le fait sécher au soleil; après quoi, on » le remet de nouveau en bottes, & on le rapporte » à la maison ; ensuite on le fait très-bien rouir » dans de l'eau de mer, ou dans de l'eau douce, » au défaut de la première ; on le sèche au soleil, » & on le mouille de nouveau. Si l'on est pressé, » & qu'on veuille épargner de l'ouvrage, après l'a- » voir mis dans une cuve, on l'arrose d'eau chaude, » & on le laisse sécher debout; on le bat pour pou- » voir s'en servir ; on en fait des cordages excel- » lens dans la mer & dans l'eau douce. On pré- » fère ceux de chanvre, lorsqu'ils ne doivent point » être mouillés. Mais le sparte s'entretient dans » l'eau comme pour se dédommager de la soif qu'il » a endurée dans son terrein natal. Il a cette pro- » priété singulière, c'est qu'on emploie, autant » qu'on veut, le vieux avec le nouveau, en les » mettant ensemble. Pour juger combien cette » plante est précieuse, il suffit de considérer à com- » bien d'usages on l'emploie en tous pays, qu'elle » sert au gréement des navires, aux machines né- » cessaires dans les constructions, & à une infinité » d'autres besoins de la vie; & cependant le ter- » rein qui produit assez de sparte pour tout cela, & » qui s'étend sur le rivage de Carthagène, n'a pas » plus de trente milles de large, sur cent milles de » longueur. Les frais empêchent de le faire venir de » plus loin.

» Le nom dont les Grecs se servent pour dési- » gner cette plante, donne à croire qu'ils em- » ployoient du jonc pour faire leurs cordages. Il » est certain qu'ils les firent ensuite de feuilles de » palmier, & de la plus fine écorce de tilleul : » & il est très-vraisemblable que les Carthaginois » apprirent d'eux à faire usage du sparte .... » Au reste, Théophraste qui a traité si soigneuse- » ment de toutes les plantes, trois cent quatre- » vingt-dix ans avant nous, comme je l'ai dit ail- » leurs, ne parle en aucune manière du *sparte*, ce » qui fait voir qu'on n'a commencé à se servir » de cette plante, que depuis ce temps-là. (*Pline hist. nat. liv.* 19. *chap.* 2.) » Le genêt est aussi pro- » pre à faire des liens .... Je doute si ce n'est » pas la même plante que les auteurs Grecs ont » appelée *sparton*, puisque j'ai remarqué qu'il s'em- » ployoit dans leur pays à faire des filets de pê- » cheurs; & je ne sais si Homère ne l'auroit pas » désigné, en parlant des cables relâchés des vais- » seaux (*navium sparta dissoluta*.) Il est certain qu'a- » lors, on ne se servoit point du sparte d'Afrique, » ou d'Espagne ; & lorsque les vaisseaux se fai- » soient de pièces cousues ensemble, les coutures » étoient de lin & non de sparte. » (*Id. liv.* 24. *chap.* 9.)

» Le sparte (de Pline) a des feuilles nom- » breuses, même vertes, rondes comme du jonc, » de la longueur d'une coudée, & sortant de la » même racine nouvelle ; elles sont blanches inté- » rieurement, & ont quelque largeur ; avec le » temps, elles se resserrent, se roulent, prennent » la forme du jonc, deviennent dures, en conser- » vant cependant de la flexibilité. Les bords sont » tellement réunis, qu'on n'apperçoit la fente qu'en » y prêtant beaucoup d'attention. Il sort d'entre les » feuilles des tiges un peu plus longues, qui por- » tent au printemps & en été de petites panicules, » comme les roseaux, & fleurissant à peu-près de » même, ensuite des semences oblongues, qui res- » semblent à celles de plusieurs graminées. Le » sparte a des racines fibreuses & vivaces ; plusieurs » touffes contiguës naissent au même pied, de sorte » que souvent une plante, ou plutôt l'assemblage » de plusieurs, occupe l'espace de deux pieds de » tour, & davantage.

» Il croît beaucoup de sparte sur les collines sa- » bloneuses qui se trouvent entre *Vaëna* & *Alcala* » *Real*; il en vient aussi ailleurs, dans l'Andalou- » sie; on en trouve une si grande quantité, depuis » les confins de cette province, jusqu'à Murcie, » que les anciens ont appelé ce canton, le champ » du sparte, *Spartarius campus* ; c'est dans cette » contrée que se trouve Carthagène, nommée par » quelques auteurs *Spataria*. Il vient aussi du sparte » dans le royaume de Valence; il y est même plus » abondant, & y vient mieux.

» C'est ce sparte que Pline décrit, liv. 19. ch. 2. » On s'en sert encore pour les mêmes usages : on » l'emploie crud (sans être préparé) & séché, à » faire des tapis, des nates, des corbeilles & des » cordages. Roui dans l'eau comme le lin, séché & » battu, on en fait des chaussures, qu'on appelle » *alpergates* ; on l'emploie aussi à faire des cordes, » & d'autres ouvrages plus délicats (*subtiliora*.) » On préfère celui qui croît dans le royaume de » Valence.

» On trouve dans le royaume de Valence, un » autre sparte (1) ; il naît principalement dans les » endroits humides ; il est plus délié que le pré- » cédent : on s'en sert rarement. On en fait cepen- » dant des nates & des ouvrages de cette nature; » mais on l'emploie principalement à remplir des » paillasses de lit ; il porte un panicule court & » renfermé dans un péricarpe. Il croît en France » & en Flandres, sur les bords sabloneux de l'O- » céan, une troisième espèce de sparte (2) ; on » l'appelle *halin* en Flandres. Il est presque sem- » blable au précédent, mais beaucoup plus grand » & plus dur. Ses feuilles piquantes incommodent » très-fort ceux qui marchent sans bottes dans les

(1) *Spartum herba alterum*. Clus.
Gramen sparteum, paniculâ brevi folliculo inclusâ. Gasp. Bauh.
Gramen spicatum, sparteum, spicâ sericeâ, ex utriculo prodeunte. Tournefort.
Ligeum spartum. Linnée.
(2) *Spartum tertium*. Clus.
Gramen sparteum, spicatum, foliis mucronatis, longioribus. Gasp. Bauh.
Gramen spicatum, secalinum, maritimum, maximum, spicâ longiore. Tournefort.
Arundo arenaria. Linnée.

» champs où il croît. Il pousse par touffes comme » les deux autres (1), mais s'étend encore davantage à la manière des graminées. On ne leur » connoît d'autre utilité que de rendre le sable plus » ferme, & d'empêcher la dégradation de la mer. » (*Clusius*, *hist. des Plantes rares observées en Espagne*, *liv.* 2. *chap.* 102.) »

Bowles, dans son introduction à l'histoire naturelle & à la géographie d'Espagne, dit avoir compté plus de quarante-cinq sortes ou manières d'employer le sparte. « On en fait des cordes qui » ne s'enfoncent pas dans l'eau, & qui ne s'usent » pas contre les pierres comme celles de chanvre. » On en fait des nattes, des tapis, des stores, des » paniers, & sur-tout une grande quantité de cor- » dages » : à quoi M. de Berthe ajoute : « les navi- » gateurs du petit cabotage, Espagnols, Italiens, » Languedociens, Provençaux, n'en usent abso- » lument pas d'autres, même pour les voyages de » la Barbarie & de la Turquie. Les cables, cor- » dages & filets pour la pêche du thon, objet im- » portant sur les côtes de la Provence, des îles de » Sardaigne, de Corse, &c., sont toutes de spar- » teries, ainsi que toutes les cordes des puits, » greniers, échafaudages, agrès de maçons, amar- » rages, &c. ».

Dans la relation d'un François, qui vient d'être publiée sous le titre *de nouveau voyage en Espagne*, fait en 1777 & 1779, 2 vol. *in*-8°., on lit : « L'espèce de gramen vivace, qu'on appelle *esparta*, » est très-commun ; car il couvre une bonne par- » tie de l'Espagne. On en fait des cordes, des » nattes, &c. ». Il ajoute « qu'on y a trouvé, » depuis quelques années, le secret de filer le » sparte comme le chanvre & le lin, & d'en faire » des toiles très-fines. Charles III (continue-t-il), » a donné des récompenses & accordé des privilè- » ges à celui qui a fait cette découverte ».

On ne sème point le sparte vivace : cette plante se produit & se multiplie par œilletons, ou par ses graines que les vents dispersent au loin, & dont ils couvrent des champs d'une étendue immense, dans les plaines méridionales de l'Espagne. Le sparte lève, croît, & se propage dans les bonnes comme dans les mauvaises terres, sur les montagnes comme dans les plaines ; mais celui des plaines est plus long, plus nourri & plus beau que celui des montagnes sèches & arides, qui est ordinairement plus court, maigre & dur. Les gens du pays préfèrent, pour la fabrication des cordages, le sparte des plaines : celui des montagnes est employé pour les nattes, les cabas, &c.

On récolte le sparte toute l'année : celui du printems est le plus beau & le meilleur. On ne connoît en Espagne que deux espèces de sparte, le sparte ordinaire, celui dont on vient de parler qui sert à fabriquer les cordages, les nattes, &c., & le *garbillo*, qui a jusqu'à trois pieds de long, dont les gens du lieu font des tamis, des cribles, & autres ustensiles ou petits ouvrages.

La racine du sparte est à œilletons, & de chaque œilleton il sort un ou deux montans de deux à quatre pouces de long, formant des tuyaux d'où sortent, les unes après les autres, les feuilles du sparte, le sparte enfin.

De ces premiers tuyaux, après la pousse de quelques feuilles, il en sort un second, quelquefois un troisième, qui, comme le premier, produisent des feuilles. Ce sont toutes ces feuilles qu'on fait rouir, & qu'on bat ensuite pour les réduire en une espèce de filasse.

Dès le commencement d'avril, la plante pousse ses montans ; l'épi fleurit en mai, & la graine est en maturité en juillet ou en août.

Les feuilles ont de dix-huit à trente pouces de longueur, sur environ deux lignes de largeur ; plattes lorsquelles sont fraîches ; elles se roulent en mûrissant, & elles ne sont cylindriques que lorsquelles sont sèches : c'est de cette ressemblance au jonc, que ceux qui n'ont vu le sparte qu'en cet état, & qui n'ont pas su l'observer, l'ont confondu avec lui.

M. de Berthe a actuellement, (décembre 1782) en serre d'orangerie, des plantes de sparte, de semis faits en avril 1780. L'une de ces plantes a porté cette année sept montans de trois à quatre pieds de longueur ; les épis de neuf à dix pouces : il n'a obtenu que deux graines, les autres ayant avorté.

On ne connoissoit le sparte à Paris, avant l'établissement de M. de Berthe, que par l'emballage des soudes d'Espagne, que tout le monde nommoit *jonc*, qui est le sparte de qualité inférieure, qu'on tresse en Espagne, en larges lisières & à grandes mailles ; le même recueilli de ces débris ou d'ailleurs, dont on a toujours fait à Paris des balais à l'usage des cochers. Mais la Provence, le Languedoc, le Roussillon, de tems immémorial, comme l'Espagne même, ainsi que les ports d'Italie, de Sicile, Sardaigne & Corse, emploient le sparte en cordages, en nattes, en paniers & corbeilles, cabas de mesurage & transport des bleds & autres marchandises, fruits, légumes, denrées quelconques, des pierres, terres, sables, &c. ; pour les moulins à huile, à l'usage des vendanges, les lisières ou ceintures pour les pressoirs à vin, filets de pêches, cables, cordes, cordages & tresses de toute espèce & à toutes sortes d'usages civils & domestiques.

La Provence sur-tout, & singuliérement les environs de Marseille, où l'on voit plusieurs moulins à eau pour battre le sparte, & non loin au bord de la mer, de petites ances ou baies pour le faire rouir : la Provence se fait de ce travail un objet de main-d'œuvre digne de remarque par le nombre de personnes qui s'en occupent & qui en vivent. Chaque roue à eau fait mouvoir, avec beau-

(1) Cette observation est de Jean Bauhin, Liv. 18, ch. 209.

coup de viteſſe, pluſieurs pilons ou battoirs, & chaque battoir occupe une femme qui dirige, tourne & retourne la poignée de ſparte miſe ſous le battoir, juſqu'à ce qu'elle ſoit également & ſuffiſamment battue.

La Provence néanmoins, ni aucune de nos provinces, ne récolte de ſparte; on le tire tout de l'étranger; cependant, dans les trois provinces que je viens de nommer, où la température de l'air & la nature du ſol ſont très-convenables à la culture du ſparte, on trouve de vaſtes terreins incultes, qu'on ne conſidère pas ſans s'étonner de l'inſouciance ou de l'âpreté qui néglige ou force de négliger, anihile ou force d'anihiler une reſſource première, celle qui tient de plus près à la vie de l'homme & à la proſpérité de l'état.

SECTION PREMIERE.

Travail du ſparte.

§. PREMIER.

De la fabrication des cordages & des nattes pluchées.

APRÈS que le *ſparte* eſt recolté, on l'expoſe au ſoleil pendant huit jours, pour le faire ſécher; enſuite on le met en bottes & on le porte au grenier. Pour les cordages, on le met rouir durant quinze, dix-huit ou vingt jours, ſuivant la ſaiſon. L'eau de mer eſt préférable à l'eau douce; la première affermit la matière, la rend nerveuſe, & lui donne de la force; l'eau douce rend le ſparte plus flexible, le diviſe mieux, mais elle lui fait perdre de ſa qualité; il s'uſe plutôt; il ne réſiſte ni autant ni auſſi long-tems au travail.

Un cordage fabriqué avec du *ſparte*, roui dans l'eau douce, ſe décompoſe plutôt, employé ſoit dans l'eau douce ſoit dans l'eau ſalée, que celui dont le ſparte a roui dans l'eau de mer, mais plutôt encore employé dans l'eau douce que dans l'eau ſalée: ainſi, un cordage de ſparte employé dans l'eau ſalée, dont la matière aura roui dans la même eau, ſera de beaucoup plus de durée qu'un cordage employé dans l'eau douce, & dont le ſparte y aura été roui.

Le *ſparte* retiré du rouiſſage doit être ſéché; cependant, pour lui donner une ſorte de flexibilité qui le rapproche de la filaſſe, il faut le battre un peu humide. Les Eſpagnols n'ont point de moulin pour battre le ſparte; ils ſe ſervent d'une buche ou d'un rouleau de bois de deux pieds de long, & de la première pierre unie qu'ils rencontrent; ils ſont attentifs à ne jamais écraſer ni l'une ni l'autre extrémité du ſparte.

Si l'on veut faire du fil, on a l'attention de ne point trop écraſer le talon de la feuille, afin de pouvoir prendre un brin après l'autre, pour rouler entre les deux mains, les deux parties compoſantes le fil double.

Si l'on veut faire des treſſes pour compoſer des tapis, on bat un peu plus le *ſparte*, afin que la treſſe ſoit parfaitement flexible, & qu'elle puiſſe plus aiſément prendre la teinture.

Cette battaiſon faite, ils en compoſent du fil, (*fileté*) & des treſſes, (*tremillas*) à longs brins ou peluches, (*peludos*). Le fil ſert pour la fabrication des cordages, & les treſſes pour celle des peludos.

En Eſpagne & en Provence, ce ſont des femmes & des enfans qui, chemin faiſant, s'en occupent. Ils attachent à leur côté droit une petite botte de ſparte battu; ils en tirent des brins, qu'ils tordent un peu humides, en les plaçant ſur la paume de la main gauche, le gros bout du côté des doigts, & les faiſant rouler avec les doigts & la paume de la main droite, les brins écartés l'un de l'autre de demi-pouce ou d'un pouce au plus, & noués par l'un des bouts, ordinairement celui du talon.

On doit ſentir que ces deux brins noués enſemble par le gros bout, & diſtant l'un de l'autre d'environ un pouce, roulés enſemble & également, doivent ſe tordre & ſe réunir pour ne compoſer qu'un fil qui ſe forme à-peu-près comme une ficelle cordée à la main, & dont le réſultat eſt exactement le même.

A meſure que les parties roulées ſe tordent, on ajoute de nouveaux brins, toujours par le talon, à deux ou trois pouces de la pointe du brin qui ſe raccourcit beaucoup plutôt, & plus conſidérablement que la partie torſe ne s'allonge.

Le nouveau brin eſt ajouté ſans nœud, & ſe lie avec celui qui tend vers ſa fin, en roulant enſemble & également la pointe de l'un & le talon de l'autre.

Lorſque l'ouvrier a fait deux à trois pieds de fil, il commence ſon écheveau; il ploie le fil ſans inſtrument, à la longueur de neuf à dix pouces, c'eſt-à-dire, qu'il ploie à environ dix pouces du nœud, en conſervant toujours la même longueur, arrangeant les plis avec ſoin, afin de rendre l'écheveau auſſi-bien fait que ſi le fil avoit été plié ſur un *bidard* ou devidoir.

Par cette manière de filer le *ſparte* ſans rouet, qui eſt la ſeule de convenance, on obtient tout à la fois un fil double, parce qu'il ne ſeroit pas poſſible de filer le *ſparte* en fil ſimple, ſoit entre les deux mains, ſoit au rouet; il n'auroit aucune liaiſon, aucune conſiſtance, les brins étant épais,

épais, courts; trop foiblement assujettis, presque au bout l'un de l'autre, se désuniroient bientôt au moindre effort, à moins de les réduire en filasse, ce qui est facile, mais trop dispendieux.

Dans les lettres intéressantes que m'a écrites M. de Berthe, on lit les observations suivantes, sur la possibilité de réduire le *sparte* en filasse, pour en faire des cordages presqu'aussi beaux que ceux du chanvre.

» Le *sparte* n'a point de chenevotte ni écorce, il a seulement une espèce d'épiderme dure, tenace, luisante, sur-tout la partie extérieure; le rouissage adoucit cette épiderme que la battaison ensuite fait en partie disparoître.

» Le *sparte* bien roui & battu avec soin, est susceptible d'être réduit en filasse, presqu'aussi fine que celle du chanvre commun, après l'avoir passée aux sérans, nommés *ébauchoir*, *arguilloir* & *affinoir*.

» En 1776 & 1777, je fis faire des cordages de *sparte*, de la même manière que ceux faits avec du chanvre. La matière étoit réduite en filasse très-fine, cependant elle conserva toujours une certaine dureté qui la faisoit distinguer de celle du chanvre.

» Je fis filer au rouet de la ficelle la plus fine, du fouet, des cordeaux, des cordages de trois & quatre pouces de circonférence.

» Je reconnus, par des expériences multipliées, qu'il est des chanvres infiniment moins forts que le *sparte* réduit en filasse, parce qu'il est des chanvres plus forts les uns que les autres; conséquemment, les cordages de *sparte* faits en vraie filasse, sont plus forts que ceux fabriqués selon l'usage des Espagnols & des Provençaux.

» Mais la dépense de main-d'œuvre pour mes essais s'étant montée à un prix exorbitant, il fallut de nécessité se borner aux essais faits.

» Je reconnus encore que les cordages de mes essais duroient un tiers de plus que ceux fabriqués à l'ordinaire. Je fis mettre sur le puits de la manufacture, un cordage de quatre pouces de circonférence; il dura quinze à seize mois, en travaillant toujours & beaucoup, tandis que ceux de la fabrication usitée ont besoin d'être changés tous les neuf à dix mois. Là où les cordes à puits travaillent un peu moins, elles durent un an & plus ».

Cependant les deux fils simples dont j'ai parlé, faits à la fois, joints & tords ensemble, forment un fil double aussi solide qu'il est possible de l'obtenir de cette matière chanvreuse, sans être obligé de la réduire entiérement en filasse.

Ces fils doublés très-propres aux cordages, ont depuis une jusqu'à deux lignes & demie de diamètre, & l'on en fait des écheveaux de quatre-vingt à cent & jusqu'à cinq cents pieds de longueur.

On destine les plus fins & les mieux travaillés à faire des cordeaux; & les plus gros, pour les cordages & cables.

La tresse est d'environ dix à douze lignes de large, composée de trois cordons chacun, de sept à huit brins, plus ou moins, selon l'épaisseur qu'on veut donner à la tresse. Les brins ne sont employés qu'aux trois quarts de leur longueur, mais ils sont tressés jusqu'à la pointe; le quart non tressé du côté du talon, forme la peluche de la nate. Ces tresses faites, on les assemble à côté les unes des autres, on en compose par ce moyen des tapis à peluches de toutes grandeurs.

On n'assujettit point à autant de préparations le *sparte* destiné à la fabrication des nattes, cabas, paniers, &c. que celui qui doit servir à la composition des fils pour les cordages, ou des tresses pour les nattes peluchées; on le nomme *sparte* naturel, parce qu'il est employé sans être battu; on le fait seulement tremper dans l'eau pendant quelques jours, pour le rendre plus flexible au travail.

Les tresses ou lisières ont depuis cinq jusqu'à neuf mailles, chaque maille de trois ou quatre brins de *sparte*, sur une longueur de quatre-vingt à cent pieds.

Lorsque ces lisières sont fabriquées, on les assemble les unes à côté des autres, par une couture qui entrelasse les côtés des lisières, de sorte qu'elles entrent les unes dans les autres, de la même manière qu'on le pratique pour les petites tresses en paille de riz, employées à la formation des chapeaux, d'un usage ancien & commun en Italie & en Angleterre, & que depuis quelques années nos femmes du bel air portent en négligé paré; mais cette couture ou cet enfilage en longueur forme une épaisseur sur chaque côté des lisières, qui rend très-dures sous les pieds ces sortes de nattes employées pour tapis.

Ces lisières qu'on emploie en outre à quantité d'ouvrages communs, comme cabas, *essaris*, *issarions*, espèce de corbeille ou sacoche pour charger les bêtes de somme, &c. ont de dix-huit lignes à deux pouces de largeur. Les issarions ou cabas qui servent d'emballages aux soudes que nos épiciers reçoivent d'Espagne, sont faits avec du *sparte* de la dernière qualité, & chaque lisière a près de trois pouces de large. Les Espagnols font avec le *sparte* des souliers qu'on nomme *spadilles*; le *sparte* est battu & tressé. Cette chaussure est commode aux montagnards; moins exposés à ce moyen de glisser sur la roche. M. de Berthe pense qu'il nous conviendroit fort, lors des gelées, de chausser nos souliers d'une paire de spadilles, afin de ne pas glisser sur le pavé lorsqu'il est couvert de glace.

§. II.

De la Sparterie de Paris.

1°. *Des cables, cordages & cordeaux.*

On s'y sert du fil dont on a parlé ci-devant, & de plusieurs autres qualités qu'on y fait; les unis sont employés aux cordes à puits, d'autres aux gros cordages; le fil le plus fin est destiné à

la fabrication des cordeaux, pour faire ſécher le linge & le papier nouvellement fabriqué. Le *ſparte* n'eſt point comme le chanvre ſujet à l'inconvénient de tacher.

Il eſt, comme dans la *corderie*, (*voyez ce mot*) pluſieurs manières de compoſer un cordage de *ſparte*, & chacune de ces manières a ſon nom propre: par exemple, le cordage ordinaire eſt de quatre cordons ou de trois, & eſt nommé *cordage cablé en quatre* ou *en trois*. Chaque corde eſt de la quantité de fils néceſſaires pour obtenir la groſſeur qu'on deſire. La quantité de fils dépend de ſa groſſeur ou de ſa fineſſe.

Trois cordons réunis, non cablés & bien ſerrés, forment la groſſeur des quatre cordes lorſqu'ils ſont cablés; de ſorte que par l'examen ou reconnoiſſance des trois cordons enſemble réunis, on reconnoît s'il faut augmenter ou diminuer le nombre de fils, afin d'obtenir préciſément la groſſeur qu'on veut.

Le *grellin* eſt un cordage compoſé de ſeize cordons, diviſés en quatre parties égales, c'eſt-à-dire, chacune de quatre cordons cablés enſemble. Chaque cordon eſt compoſé, comme il eſt dit précédemment, de la quantité de fils néceſſaire pour obtenir la groſſeur du grellin deſiré.

Douze cordons non cablés, compoſent la groſſeur du grellin de quatre cordages, & chacun de quatre cordons, comme il a été dit.

Le cordage ou le cordeau, nommé *ſeptin*, eſt compoſé de ſept parties ou ſept cordons, chacun d'un ou pluſieurs fils tords enſemble.

L'un de ces cordons mis au centre forme la *mêche* ou l'ame du cordage; les ſix autres ſont deſtinés à couvrir l'*ame*.

D'ailleurs, le ſabot percé longitudinalement au centre, a autant de gorges ou rainures que de cordons cablés ſur la mêche, eſt conſtruit & diſpoſé, ainſi que ces cordons ſont accrochés d'une part à l'émérillon, & de l'autre à autant de molettes tournantes, comme pour la fabrication des cordes. (*Voyez* CORDE, CORDERIE, *&c.*)

Le ſabot arrivé auprès des molettes, on décroche les ſix cordons; on les réunit ſur une ſeule molette; quelques tours de roue ſuffiſent alors pour donner au ſeptin le tord qui lui eſt néceſſaire.

Un cordage de *ſparte* cablé, à quelque nombre de cordons que ce ſoit, n'eſt jamais commis qu'au quart, c'eſt-à-dire, que pour une longueur de trente toiſes, on l'ourdit de quarante; on donne cette dernière longueur aux fils qui doivent compoſer le cordage; & ces fils ſont en nombre proportionné à leur groſſeur ou fineſſe, ou à celle à donner au cordage qu'on veut conſtruire.

Pour un cordage en quatre, on diviſe la maſſe des fils en quatre parties égales: on leur donne quelques tours de roue, pour former les cordons; on réunit ces quatre au côté oppoſé de la roue; on y applique le ſabot, dans les gorges duquel on inſère ces cordons; on le conduit avec une viteſſe proportionnée au mouvement de la roue, de telle manière que la réduction de quarante à trente ſoit régulière & uniforme. Des dix toiſes de réduction, une toiſe & demie ſeulement s'eſt évanouie par le *tord* des cordons; le reſte s'eſt perdu en cablant & à perfectionner le cordage.

Les cordages de *ſparte*, fabriqués en Eſpagne & en Provence, ne ſont ni polis ni frottés. M. de Berthe a ſenti l'inconvénient de l'omiſſion de ces pratiques; il a compris que, par leur uſage, la matière ſeroit rendue plus flexible, les fils prendroient entr'eux des tenſions plus égales; qu'ils en acquerroient plus de tendance à la jonction & à un contact partiel, général & uniforme; que les cordages par conſéquent auroient moins à ſouffrir des efforts du travail par lequel on les forme, & de celui auquel on les aſſujettit lorſqu'ils ſont formés: M. de Berthe a adopté ces principes, & il en fait une application exacte dans ſa manufacture.

On frotte & polit les cordons des cordages diſpoſés pour être cablés, au moyen d'une *livarde*, *frottoir*, ou *poliſſoire*, faite de quatre bouts de grellin cablés, en fil de *ſparte*, de deux pieds de longueur ſur trois à quatre pouces de circonférence, dont les deux bouts ſont arrêtés. On fait paſſer l'un des cordons à polir, entre les quatre cordons de la livarde; & l'on a ordinairement une livarde pour chaque cordon, ſerré & comprimé dans celle-ci, qu'on poſe au commencement du cordon, dont on lui fait parcourir deux fois toute la longueur: ce même cordon, de la preſſion & du frotement, s'arrondit, ſe polit, & acquiert un allongement égal de tous ſes fils; égalité dans les fils & dans les cordons qui n'a jamais lieu dans les cordages étrangers, & qui eſt d'une ſi grande conſéquence pour le meilleur uſage des uns & des autres, qu'on fit autrefois, pour en recommander l'obſervance, le jeu de mots ſuivant, que M. de Berthe a fait afficher dans ſa corderie, pour en rappeler le précepte à ſes ouvriers.

> Quand un cordier cordant veut accorder ſa corde,
> Pour ſa corde accorder, trois cordons il accorde;
> Mais ſi l'un des cordons de la corde diſcorde,
> Le cordon diſcordant fait décorder ſa corde.

Les cordons biens frottés & très-polis, on cable le cordage, dont on arrondit l'extérieur, & qu'on polit lui-même au moyen d'une livarde beaucoup plus groſſe que les précédentes. On fait ces opérations de la même manière & avec les mêmes ſoins ſur toutes les eſpèces de cordages à la manufacture de Paris, où il ſe fabrique des cordeaux de ſix juſqu'à dix lignes, des cordages & des cables depuis un pouce juſqu'à douze de circonférence.

Il ne ſera point indifférent de trouver ici le réſultat de quelques expériences faites à la manufacture de ſparterie en 1780, en préſence de pluſieurs commiſſaires de l'académie. D'abord on

procéda sur des cordes de chanvre, dont la seconde, prise au hasard comme il est manifeste, prouve l'extrême différence qui résulte du choix de la matière, & de la manière de l'employer.

CORDAGES DE CHANVRE.

Longueur.		Grosseur.		Poids.		Indication de la force par le plateau chargé de	Force.
pieds.	pouces.	pouces.	lignes.	livres	onces.	livres.	livres.
29	1	1	9	3	8	87	2708
29	1	2	3	4	5	19	1445
27		4	6	14	10	99	10572
28	2	4	6	22		120	11971

CORDAGES DE SPARTE.

Qualités.	Longueur.		Grosseur.		Poids.		Plateau chargé de	Force adoptée par les commissaires, relative entre les 2 puissances.	Force relative au poids de 36 livres, 6 onces par livre.
	pieds	pou.	pou.	lignes.	livres.	onc.	livres.	livres.	livres.
Filé.	22	6	3	3	6	9	10	2543	2565
Tressé.	22	6	5	3	16	10	131	6678	6966
Filé.	22	6	5	3	14	12	85	5106	5292
Tressé.	22	6	7		32	10	270	11428	11019

On ne connoît point les dimensions de la romaine en bois qui a servi à faire les premières expériences ; c'est un cordier qui a fourni cet instrument aux commissaires de l'Académie. Voici celles de la romaine de fer, qui a servi aux dernières expériences :

Longueur d'un bout à l'autre . . . . 11 pieds 11 pou.

Distance du milieu du crochet au point d'appui . . . 3 10 lig.

Distance de l'appui au point de suspension du petit plateau 10 11

Poids du bras de la romaine.

Grand plateau . . . . 295 liv.
38 poids de 50, & un de 6 livres . . . 1906

Niveau de la romaine avec son plateau 2201 liv.

Grand plateau chargé de 2201 livres. Distance 3 pou. 10 lig.

Petit plateau, Distance 10 pi. 11 pou.

50 livres ont correspondance . . . à 1 liv. 6 onc.
Plus . . . 50 . . . . à 1 6
Doublé . 100 . . . . à 2 12
Quadruplé 200 . . . . à 5 8

400 correspondance avec les plateaux 11 liv.

Partant 36 liv. 5 onces $\frac{9}{11}$ correspondent à 1 livre.

2°. *Des tapis en sparte battu.*

Le *sparte* roui, séché, battu, préparé enfin, est tressé en trois, plus ou moins gros, selon l'épaisseur qu'on veut donner aux tapis. Les tresses ont deux lignes & demie à quatre lignes d'épaisseur, sur cinq ou six & jusqu'à neuf lignes de largeur; elles sont longues de quatre à cinq cents pieds,

Mieux le *sparte* est préparé, plus il est battu; plus le tapis est serré, lisse, beau, meilleur il est.

Pour commencer un rouleau de tapis de deux pieds de large, l'ouvrier prend quarante-huit paquets de tresses de celles de six lignes de largeur, il arrange ces paquets à côté les uns des autres sur le plancher de l'attelier; il les y cloue par les extrémités d'une part, & sur leur prolongement de l'autre, écartés de vingt pieds.

Voilà déjà un tapis de deux pieds de large & de vingt pieds de long, représenté du moins: il ne reste qu'à le coudre, puis à l'alonger, & à l'élargir.

L'ouvrier s'assied sur l'ouvrage en face des quarante-huit bouts cloués, tournant le dos au restant des quarante-huit paquets qui sont mis en tas au bout des vingt pieds, déroulés & cloués; alors, il prend son aiguille de fer (non d'acier, qui seroit trop dangereuse en cas de piqûure), longue d'un pied, garnie d'un fil de *sparte* fort bien travaillé, poli & savonné. Il enfile par le milieu les tresses l'une après l'autre, ou de deux en deux, selon l'habilité de l'ouvrier; lorsqu'il en a huit ou dix, ou davantage sur son aiguille, il la tire, & frappe dessus; après quoi il en enfile un même nombre.

Ayant commencé à la droite, arrivé à la gauche, il enfile de la gauche à la droite, à la distance de dix à douze lignes, tirant son fil avec précipitation, & battant dessus avec le poing, afin d'unir parfaitement son ouvrage.

Après avoir enfilé deux fois les quarante-huit bouts, il serre le fil au point qui convient; alors, il vérifie si sa largeur est exactement la même qu'il s'est proposée, & il ajoute ou diminue la quantité de tresses nécessaires pour la rendre telle.

La longueur de vingt pieds cousue est déclouée de haut en bas, roulée & montée au haut de l'attelier, où tous les paquets de tresses sont également attirés, étendus sur une nouvelle longueur de vingt pieds.

Là on recloue ces tresses, sur la partie cousue, à six pouces d'intervalle de celle qui ne l'est pas. Tendues, elles sont également reclouées à l'extrémité de vingt pieds; & ainsi de vingt pieds en vingt pieds, l'ouvrage se continue, & peut se continuer sur des longueurs considérables, puisqu'on soude deux bouts sans varier l'épaisseur d'une manière bien sensible. On a fait à la manufacture des rouleaux de plus de mille pieds de longueur.

Avec des rouleaux de trois, quatre à cinq cents pieds de longueur, & de toute largeur, comme on en tient ordinairement en magasin, on fait en un instant des tapis de telle grandeur qu'on desire. Veut-on en moins d'une heure un tapis de trente pieds de long sur trente de large, de neuf cents pieds quarrés? On prend d'un rouleau de cinq pieds de large, six bandes ou largeurs qui composent les trente pieds; ou sept bandes d'un rouleau de quatre pieds, avec une d'un rouleau de deux pieds; ce qui revient au même.

Les six ou les huit bandes arrangées l'une à côté de l'autre, sont assemblées, la première avec la seconde, celle-ci avec la troisième, ainsi de suite jusqu'à la dernière.

Cet assemblage se fait avec la même aiguille & le même fil qui servent à la réunion des tresses pour la composition des bandes, par un enfilage intérieur, & ensemble de quatre à six tresses de chaque côté des deux bandes, jointes par côté l'une à l'autre.

Les bandes assemblées avec fermeté & précision, sont arrêtées par un arrière point fait aux deux extrémités du tapis, c'est-à-dire, l'un au haut, l'autre au bas du tapis, à la distance de 18 lignes de la coupure, afin d'empêcher que les tresses ne se défilent.

Lorsque ce tapis est fait, l'ouvrier le plus habile auroit de la peine à reconnoître le nombre de bandes ou largeurs qui le composent. Ces tapis sont unis ou à rayures, c'est-à-dire, de couleur naturelle; celle du sparte préparé, *paille foncé*, ou mélangé de tresses teintes en une ou plusieurs couleurs; ils ont d'avantageux sur ceux de toute autre matière, de pouvoir être secoués & lavés beaucoup plus aisément; & s'ils viennent à être tachés ou usés par partie, de pouvoir être démontés & rétablis au point d'être aussi propres, & de faire un aussi bon usage qu'un neuf. Les vers ni aucun insecte ne les attaquent; si un charbon ardent tombe dessus, il fait son trou; & dèsque le contact cesse, le feu s'éteint.

Les tapis peluchés ne diffèrent des tapis unis, qu'en ce que les brins de *sparte* sont employés à bouts perdus dans le tressé de ceux-ci; au lieu que dans le peluché ces brins ne sont employés qu'aux trois quarts de leur longueur, le talon formant la peluche de la tresse, comme on l'a observé ci-devant. Le *sparte* est également bien préparé; on le teint en telle couleur qu'on imagine: les noirs donnent l'idée d'une peau d'ours; les verts imitent le gazon, &c. On en garnit le dessous des tables à manger, à jouer, des bureaux, secrétaires, le fond des voitures, &c.

A l'égard des tapis & tapisseries connues sous le nom de *sparte sec*, unis ou peluchés, ce sont proprement les nattes dont on a parlé précédemment, en indiquant divers objets auxquels on employoit le *sparte* en Espagne: le fil dont on se sert pour ces sortes de tapis à peluches, est un peu plus gros que celui employé pour les tapis de *sparte* battus unis.

Le fil employé pour les nattes de *sparte* sec, est une petite tresse composée de trois brins de *sparte* sec, à-peu-près de la grosseur du fil à peluches: on en fait également à Paris; & ces tapis ou nattes servent à revêtir les murs dans les rez-de-chaussée, comme serres d'orangeries, magasins, &c.

Du nombre des observations que M. de Berthe m'a fait passer, je transcrirai en entier le passage suivant de sa lettre du 4 janvier 1783.

« Pendant mon séjour en Espagne, on m'y en-

trefint de la manufacture des toiles & des étoffes faites en ce royaume, avec la filasse de *sparte*; quelque desir que j'eusse de me procurer des échantillons de ces admirables inventions, on n'a jamais pu me satisfaire. Cependant quelques jours avant mon départ pour Paris, on reçut de Madrid un échantillon d'un pouce de long sur six lignes de large (que j'ai encore), & qu'on me remit pour être une étoffe de sparterie. Je reconnus à l'instant que la chaîne étoit en fil de chanvre, teint en jaune, & le remplissage en filasse de l'aloës commun, *agave americana*, & teinte en bleu. J'observai que ce n'étoit pas-là une étoffe de la manufacture de sparterie établie en Espagne.

» A peine fus-je de retour à Paris (en 1776), qu'on y publia l'ouvrage intitulé : *Introduction à l'Hist. naturelle, &c. de l'Espagne*, par M. Bowles. Je vis (page 239) qu'on filoit, en Espagne, le *sparte* comme le lin & le chanvre, & qu'on en faisoit des toiles excellentes & très-fines.

» Peu de tems après, un amateur des arts me remit un échantillon d'étoffe de sparterie qu'on lui avoit envoyé d'Espagne, & un autre amateur me donna un échantillon d'une de ces étoffes des Indes, connues sous le nom *écorce d'arbre*.

» Ce premier échantillon infiniment plus épais, & plus fort que celui que j'avois apporté d'Espagne, avoit également la chaîne en fil de chanvre, teint aussi en jaune, & le remplissage en filasse d'aloës, teinte en bleu foncé.

» Le second de couleur marron, avoit la chaîne & le remplissage d'un fil que je soupçonnai provenir plus de la filasse d'aloës pite, *agave fœtida*, que du tuyau ou talon de la feuille du bananier, *musa paradisiaca*.

» Ces divers échantillons m'engagèrent à m'occuper des moyens & préparations, pour réduire la filasse du sparte; la filasse de la feuille de l'aloës commun, *agave Americana*; de l'aloës pite, *agave fœtida*; du bananier, *musa paradisiaca*; de l'ananas *bromélia*, de la filasse tirée des branches de divers *apocins*, du *mûrier blanc*, des *malvacées*; enfin, de la filasse du *chanvre* même, pour obtenir le fil le plus fin possible.

» Je ne parlerai ici que du résultat de la filasse du *sparte* & de celle du chanvre, & me bornerai même à dire que, quant à la filasse du sparte, je parvins à la faire filer au petit rouet ou à la quenouille. Le fil étoit assez fin; mais la filasse ayant conservé une certaine roideur, le moindre effort le faisoit rompre, tandis que la filasse du chanvre, avec moins d'apprêts, étoit devenue aussi belle que la soie décreusée. Peu satisfait de mes épreuves sur le *sparte*, je renvoyai à un autre tems les nouvelles expériences que je me propose de faire.

Depuis cette lettre, sur de nouvelles instances de ma part, M. de Berthe, le 17 du même mois, m'en écrivit une autre, que je donnerai ci-après.

On retrouve le *sparte* en Calabre & en Sicile, & on l'y emploie aux mêmes usages qu'en Espagne: Messine principalement en consomme beaucoup; indépendamment de bien des cordages de ports & autres, toutes les corbeilles ou cabas à presser les olives & les limons, en sont faites. On lit (*Lettres écrites de Suisse, d'Italie, de Sicile, &c.* tom. III, pag. 352) : « Ces corbeilles sont faites » de nattes de *liame*, plante dont je parlerai ail- » leurs ». . . . . (pag. 356), en parlant de diverses productions qu'on tire de la Calabre : « Le » *liame*, plante du genre des joncs, mais dure, » plus forte, plus tenace & moins sujette à se » pourrir à l'eau que le chanvre, sert à faire des » cordes de puits, des cordes pour amarrer les » barques, & à d'autres usages qui n'exigent pas » une grande force; on en fait des paniers à baudets, animaux très-communs en Sicile & dans le » royaume de Naples, pour le transport de toutes » les provisions, légumes, fruits, &c.

» Le sparte est une plante du même genre, plus » fine, plus forte, qui vient d'Espagne, & qu'on » emploie beaucoup ici (à Messine), en cordages de » navires, & à d'autres usages, pour les moindres » cordages & les petits bâtimens; autrement ils » sont toujours de chanvre.

» On tire du midi de la Sicile, un autre jonc, » qui, avec moins de force & moins de finesse » que le *liame*, s'emploie à des objets semblables, » qui exigent moins de l'un & de l'autre ».

Sur quoi j'observerai qu'alors, songeant bien plus à rechercher l'usage de ces plantes, qu'à en considérer la nature, je m'en tins aux noms triviaux, prenant pour bonnes les acceptions communes, ce que j'avoue être une grande mal-adresse; car ces deux connoissances, si propres à s'aider, doivent toujours marcher ensemble; mais en y réfléchissant, je vois que le liame de Calabre, ainsi que la plante moins fine & moins forte qu'on tire du midi de la Sicile, ne sont autres que des *spartes* de l'une des espèces dont on a parlé, auxquels peut-être le climat, le sol, peut-être aussi le tems de les récolter, la manière de les traiter, ont apporté les différences qu'on remarque dans leur emploi, comparés au *sparte* d'Espagne, dont ils ne diffèrent guère que par un peu moins de douceur & de force.

Tandis que nous parlons de la Sicile, je vais rappeler l'une de ses productions que l'emploi, très-rapproché de celui des plantes dont il vient d'être question, ne rapproche pourtant pas de leur genre, & dont on fait le plus grand usage; la *palmetta*, palmier nain épineux (*palma minor*) (*chamærops humilis* Lin.) *Palma humilis, spinosa*. Bauh.) « J'ai » dit ailleurs (p. 357) à combien de divers usages » étoit employée la *palmetta* (dont le midi de la » Sicile est couvert); on en fait de petites cordes » plus ou moins fines, principalement pour des » sièges. Il en est une espèce particulière plus éle- » vée, plus fine, connue ici sous le nom de *co-* » *rine*; je crois que c'est le *palma humilis Hispania,* » *non spinosa* de Bauh. ». (t. 2, p. 426 & 427.) » Les terres sont remplies de cette sorte de pal-

» miers bas, qui, ne s'élevant point en tige, en » arbre, forment de grosses touffes. Les feuilles ou » branches feuillées s'élèvent du bas sur un pédi- » cule ouvert & plat, de la nature de la feuille » même; ou bien les pédicules s'entent les uns sur » les autres; ils sont fort alongés, & se ramifient » à leur extrémité, dans la forme d'un éventail. » Toutes ces ramifications, au nombre de quinze, » dix-huit, vingt, quelquefois davantage, & de » dix, douze à quinze pouces de long, non com- » pris le pédicule qui en a à-peu-près autant, sont » rudes au toucher, épineuses, & palmées jusqu'à » un tiers ou moitié de leur hauteur.

» Ces plantes vivaces & d'un verd triste, portent » des dattes en grappe, comme celles des palmiers » qui s'élèvent, mais plus petites & moins bonnes. » Leur racine, qui est comme tuberculée, & qui » semble préparer le développement des feuilles, » est charnue, tendre en-dedans, & d'un goût » sucré: on en vend dans les marchés, & le peuple » en mange. Les feuilles sont d'un très grand usage: » macérées dans l'eau, elles servent à faire des » balais, des cordes, des nattes, des corbeilles, » & des sièges beaucoup plus propres, & de plus » de durée que ceux que nous faisons en paille. » On me dit en Sicile l'y avoir vu filer & em- » ployer à faire des toiles ».

On peut voir d'ailleurs, dans M. Guettard, combien de tous les tems en Asie & en Amérique, on a su tirer parti des divers genres de palmiers pour l'habillement, les cordages, les voiles de navires, & autres ustensiles.

SECTION II.

Des cordages d'écorces de tilleul, &c.

PLINE, au livre 16e, ch. 9, de son hist. nat., en parlant des arbres dont l'écorce sert à divers usages, cite le *hêtre*, le *tilleul*, le *sapin*, & le *pesse*. Au chap. 14 du même livre, il dit: « Entre l'écorce » & le bois (du tilleul) on trouve plusieurs tuni- » ques & pellicules qu'on appelle *tils*, & qui ser- » vent à faire des lins ». Ailleurs on voit que ces tils pour écrire tenoient lieu de papier, dont l'invention & l'usage sont en effet bien postérieurs à ces tems; mais notre objet est son emploi en cordages; cherchons donc à connoître le tilleul qui y est propre, celui qu'on y emploie.

Le tilleul est appelé φιλυρα par Théophraste, parce qu'il se trouve entre son écorce & son bois d'autres écorces déliées ou membraneuses dont les anciens se servoient pour écrire, d'où les écorces intérieures d'autres arbres ont pris, chez les anciens, les noms de *tiliæ* & *phyliræ*.

Suivant Théophraste & Pline, il y a deux sortes de *tilleuls*, qui diffèrent entre eux par la forme, & pour la qualité du bois: (*in tilia mas & fœmina differunt omni modo*).

Le *mâle* stérile & sans fleur, le *femelle* qui porte des fleurs & fruits.

Le tilleul que nous connoissons porte des fleurs en rose, auxquelles succèdent des capsules dures & rondes.

Gasp. Bauhin décrit quatre espèces de tilleuls.

1°. *Tilia mas foliis ulmi.*

Suivant cet auteur & J. Bauhin son frère, ce n'est point un tilleul, mais un orme, sur le dos des feuilles duquel il naît des follicules (semblables sans doute à celles d'où partent les feuilles & les graines du tilleul); quelques auteurs appellent cet arbre *carpinus nigra*, & l'ont cru stérile, parce qu'il donne rarement des graines.

Tournefort & Linnée ne font aucune mention de ces arbres. J'ai parcouru inutilement les espèces & variétés du tilleul, de l'orme, du charme, & autres arbres qui peuvent leur être assimilés.

2°. *Tilia fœmina folio majore.* Bauhin dit que c'est l'espèce la plus employée pour les cordes; on en fait même des flacons (*lagena*) sur le mont *Athos*. Tournefort l'indique dans ses synonymes sous la dénomination de *tilia vulgaris*.

3°. *Tilia fœmina folio minore.* Bauhin assure que cette espèce est inférieure de toutes manières à la précédente, & que ses feuilles sont d'un verd noir: Tournefort la dénomme dans ses synonymes *tilia sylvestris*.

4°. *Tilia montana maximo folio.* C'est une très-belle espèce qui croît aux environs de Basle & dans les Vosges. C'est sûrement le tilleul de Hollande, dénomination qui peut lui avoir été donnée, ainsi qu'aux bois de chêne qui croissent dans les Vosges, & qu'on nomme *de Hollande*, parce qu'ils nous viennent par cette voie.

Linnée n'admet que deux espèces de tilleuls, *tilia Europea*; les dernières espèces & d'autres se trouvent indiquées seulement comme variétés, mais il n'est point question du *tilia mas*; la seconde espèce de Linnée est le *tilia Americana*.

Nos cordiers de campagne, comme Théophraste & Pline, distinguent deux espèces de tilleuls, l'une qu'ils appellent le *mâle*, l'autre la *femelle*: le mâle est plus gros, plus fort, à feuilles plus larges; ils lèvent de celui-ci jusqu'à quatre & cinq pellicules l'une sur l'autre; plus l'arbre est gros, plus il en fournit. La femelle plus mince, plus grêle, à feuilles plus petites, ne donne guère qu'une écorce, encore ne s'emploie-t-elle qu'en fourrure. Il paroît donc évident que le tilleul mâle des cordiers est le

tilia fœmina folio majore ; & le tilleul femelle, le *tilia fœmina folio minore.*

Dans le siècle dernier, jusqu'au milieu de celui-ci encore, le tilleul étoit commun dans les bois à cinquante lieues à la ronde de Paris, principalement en Normandie, aux environs de Gallion, de la Roche-Guyon, & en Picardie. Lors des coupes, cette espèce d'arbre n'a pas plus été ménagée que les autres, & l'emploi qu'on en a fait en cordages en a hâté la destruction, de sorte qu'il devient rare & cher par comparaison; on n'attend plus d'ailleurs que les arbres aient une certaine grosseur, & un certain âge; l'écorce est moins abondante; elle a moins de qualité; on rejetoit la dernière, celle de la surface extérieure, à laquelle même on laissoit une certaine épaisseur, parce qu'elle est dure, élastique, peu flexible & cassante; on en fourre aujourd'hui les cordes, ce qui les grossit, leur donne du volume, du poids, les rend spongieuses, en gêne le service, & en abrège la durée.

Au mois de mai, aussi-tôt après la coupe du bois, sur le champ même, on lève l'écorce du tilleul du haut en bas du tronc, par lanières de toute longueur, dont on fait de gros faisceaux, que les paysans qui ont acquis le droit d'enlever cette écorce, emportent chez eux. La grosseur de ces arbres n'est guère aujourd'hui excédente à celle de la cuisse; souvent elle n'outrepasse pas de beaucoup celle du bras, quelquefois même elle ne l'atteint pas.

Arrivé au logis, on met son écorce tremper dans l'eau pendant trois ou quatre jours; puis on la retire; on en prend une lanière de la main gauche, dans une situation horisontale & renversée, c'est-à-dire, la partie intérieure la plus proche du bois en-dessus, & la surface extérieure en-dessous; & de la main droite, avec une lame de couteau, en commençant par un bout, on entame & enlève une première tunique ou pellicule qu'on prolonge avec adresse pour que ses fibres ne se rompent pas, & qu'elles se détachent avec le plus de longueur qu'il soit possible.

Lorsque la première écorce est levée, on en lève une seconde de la même manière que la première; on en lève une troisième; déjà celle-ci est moins bonne que les précédentes, mais on emploie encore la quatrième, qui est ordinairement la dernière, du dos de laquelle on se contente de racler l'épiderme, & qui ne vaut rien, comme je l'ai dit.

On ne tarde pas de mettre en œuvre ces écorces lorsqu'elles sont levées; elles se dessécheroient bientôt; on ne pourroit plus les rouler. Ce ne sont absolument que des gens de campagne qui s'adonnent à ce genre d'industrie & de commerce. Ils font tout le fil dont on commet les cordes de cette matière: le plus souvent même ils font les cordes, qu'ils vendent aux cordiers des villes, & ceux-ci aux particuliers qui les consomment. Cependant les cordiers achètent aussi des fils pour commettre eux-mêmes des cordes qui leur seroient commandées, & qu'ils auroient intérêt de fournir meilleures qu'elles ne sont communément.

Les cordes de tilleul, non plus que celles de sparte, ne se filent point au rouet, mais à la main les unes & les autres; l'ouvrier assis à terre, précisément dans l'attitude de celui qui tortille la paille à mesure qu'il en garnit une chaise, ayant disposé autour de lui, en paquets ou faisceaux séparés, ses diverses qualités d'écorces, pellicules ou membranes, & à portée d'une large poulie horisontale ou d'un touret vertical, qui tourne sur son axe, & qu'une roue dentée & à chien empêche de revenir sur soi, ou de tourner en sens contraire; l'ouvrier, dis-je, prend en main l'une de ces pellicules les plus grossières; il la double, la tortille par un bout, puis il recouvre ce bout en l'enveloppant en hélice, avec une membrane plus fine que la précédente, ordinairement lisse, nette, colorée d'un *fauve-clair* ou d'un *chamois éteint ;* enfin, il l'accroche à la poulie ou au touret.

Alors il continue le tortillement sur la suite de ces pellicules réunies, observant de faire précéder celui de la membrane intérieure à celui de l'enveloppe, & contenant toujours de la main gauche le tortillement que les deux mains ont opéré en commun, tandis que la droite prend & fournit à mesure de la nouvelle matière.

Quand l'ouvrier, qui reste assis, a filé de la longueur dont ses bras en travail peuvent s'étendre sans gêne, il tourne la poulie ou le touret, & ainsi de suite, tant que son fil a acquis le nombre de brasses qu'exige sa destination, vingt, trente, quarante, cinquante, & quelquefois davantage.

Les fils ainsi roulés & tendus peuvent être déplacés aussi-tôt, mais en les renvidant également tendus jusqu'à ce qu'il soient secs. On peut les conserver ainsi autant de tems qu'on veut, en évitant le grand sec où ils dépériroient, & l'humidité où ils seroient exposés à pourrir.

On fait quelques cables en grosses cordes pour l'amarrage des bateaux sur les rivières; mais le grand objet sont les cordes à puits, connues sous le nom de *soules.* Le moindre nombre de fils auquel elles soient ourdies pour cet usage est celui de quatre; & ce n'est que pour les puits de villes, qui n'ont guère que dix, douze, quinze à vingt brasses, & où l'on ne se sert que de petits sceaux; celles à l'usage des puits de campagne, qui ont communément vingt-cinq, trente, quarante, & jusqu'à cinquante brasses de profondeur, & où l'on se sert de très-grands sceaux, se font en seize, vingt, ou vingt-quatre fils, tous ourdis ensemble, toujours cablés au toupin à quatre cannelures, & formant par conséquent quatre cordons, car ces sortes de cordes ne se commettent jamais qu'une fois.

Il est sensible qu'à nombre égal de fils, elles peuvent être de grosseurs très-différentes; mais il est d'observation, que plus le fil est fin, & plus il en est employé, meilleure est la corde.

Comme ces cordes se vendent à la brasse, & non au poids, ainsi que celles de chanvre, on les tortille très-peu; car on s'en tient en général à réduire cinquante brasses de fil à quarante quatre, ou même quarante-cinq brasses de corde; tandis que la matière, pour une bonne corde, exige qu'elle soit commise au cinquième, c'est-à-dire, que les cinquante brasses de fil soient réduites à quarante brasses.

Je dis qu'on ne vend point les cordes de til au poids, mais à la brasse; j'ajoute qu'on les vend encore à raison du nombre de fils qu'elles contiennent: on les vend deux sols la brasse en quatre fils, trois sols en seize, quatre sols en vingt, cinq sols en vingt-quatre fils. Ces prix varient encore suivant la qualité de la matière & la bonne fabrication.

On fait encore des cordeaux de til pour étendre le linge, ils se fabriquent ordinairement en ville, ils ne s'ourdissent qu'à trois fils; mais il faut que ces fils soient plus fins que les fils qu'on emploie communément à fabriquer les cordes.

Ces cordeaux, non plus que ceux de sparte, ne tachent pas le linge; on en fait aussi de crin, qui sont également exempts de ces inconvéniens, & qui sont de plus de durée. *Voyez* CRIN, CRINIER, &c.

SECTION III.

Des tresses & nattes de paille, de joncs, de roseaux, &c., & des fils & cordelettes de paille, de palmier, d'écorces, feuilles ou plantes employées à faire des chaises, fauteuils, & autres meubles ou ustensiles.

NOUS avons vu à l'article du *sparte*, de quelle manière on tresse cette plante pour en faire des nattes, & nous ajoutons ici à ce que nous avons dit de l'usage en Sicile de la feuille du palmier, que non-seulement on la file comme le sparte; mais qu'on la corde en deux fils pour la tresser, la natter, & sur-tout pour l'employer en cordelettes, à faire des siéges plus durables & plus propres que ceux de paille, qui sont bien quelquefois tressés, mais qui ne peuvent l'être que très-grossièrement, & qu'on se contente pour l'ordinaire de faire en fil tortillé, à mesure qu'on l'emploie.

A cela près, la manière de tortiller le fil de paille est la même que celle de tortiller le fil de sparte & celui de palmette.

Le tourneur chaisier, après avoir monté son fauteuil ou sa chaise & préparé sa paille, assis très-bas, pour plus de commodité, attache la paille en quantité suffisante pour la grosseur d'un fil ou cordon, à une traverse dont la place & le côté sont déterminés par le dessin, la forme ou l'arrangement qu'elle doit prendre dans le travail. Il tortille la paille entre ses doigts; il en met de la nouvelle en allongeant le cordon; il le passe & l'entrelace à mesure, & alternativement du tortillage à l'entrelacement. Il arrive au bout de son tissu; le siege se trouve garni; il perd & arrête le dernier bout du cordon, pour qu'il n'en paroisse rien, & que l'ouvrage ne se défasse pas.

La paille qu'on tresse comme celle qu'on tortille, est de la paille de seigle, la plus longue, la plus nette, la plus fraîche; on la mouille, ensuite on la bat sur une pierre avec un maillet de bois, pour l'écraser & l'applatir, la rendre plus douce, plus flexible; puis on en teint une partie si l'on veut entremêler de diverses couleurs sa couleur naturelle.

Est-il question de tresses pour faire des nattes de pailles, dont l'usage est si commun parmi nous? On se détermine sur le nombre de branches dont on veut composer sa tresse; car on en peut faire à quatre, à cinq, à six, & au-delà; mais ordinairement on les fait de trois, d'où vient le mot *tresse*, *tresser*. On met à chaque branche trois brins, quatre, cinq, & jusqu'à douze & plus, suivant l'épaisseur qu'on veut donner à la natte.

Chaque tresse ou cordon se trace séparément, & se travaille au clou. *Travailler au clou*, c'est attacher la tête de chaque cordon à un clou à crochet, enfoncé dans une barre de traverse, où il s'en trouve autant qu'il peut contenir d'ouvriers travaillant à l'aise les uns à côté des autres. A mesure que chacun d'eux avance sa trasse, il remonte le cordon sur le clou, & jette par-dessus la barre la partie qui est nattée; lorsque le cordon est achevé, on le met sécher à la gaule avant de l'ourdir à la tringle.

Cette opération se fait en les attachant aux cloux à crochet, dont sont garnies, de douze, quinze, ou dix-huit lignes en dix huit lignes, deux barres parallèles & horisontales, qu'on éloigne à volonté, suivant la longueur qu'on veut donner à la natte; on les dispose enfin sur le plancher, comme nous avons expliqué qu'on le faisoit pour les tapis de sparte, avec cette différence qu'on cloue les tresses de ceux-ci, & qu'on accroche celles des nattes de paille. On les coud également pour en fixer la réunion, avec une aiguille de fer, longue de dix à douze pouces; mais on enfile celle-ci avec une ficelle menue, commise en trois

trois fils de chanvre, connue chez les cordiers, sous le nom de *ficelle à natte*.

On sait à combien d'usages servent les nattes, les paillassons, & tout tissu de paille qui a de l'épaisseur & de la consistance; elles sont moins propres & de moindre durée que celles de sparte, mais à épaisseur égale, elles sont moins chères; elles défendent plus encore de l'humidité; elles sont d'un service à la portée de beaucoup plus de monde, à préférer dans certains cas; & en cela d'un usage beaucoup plus commun.

Je n'entrerai dans aucun détail sur les tissus divers de joncs, de roseaux ou cannes d'écorce, de bois, &c. dont on fait des meubles, des chapeaux, des souliers, des ustensiles ou des colifichets; il suffit de les voir pour comprendre comment ils se font.

SECTION IV.

§. PREMIER.

De l'Agave d'Amérique. (Agave Americana.)

« J'ÉCRIVOIS de la Sicile en 1779 (tom. 3. p. 378 & 379.): La négligence ou le défaut d'industrie fait qu'on emploie peu de fil d'*Aloïde*, dont on pourroit tirer un grand parti; il sert plutôt pour les rets, les filets que pour le tissage . . . . . Je disois qu'on tire de l'*aloïde* une filasse qu'on peigne, qu'on file, qu'on tisse, & dont on pourroit faire de très-beau linge; on fait macérer cette plante; la partie paranchymanteuse, qui est très-abondante, mais fort molle, s'en détache aisément & en peu de temps ».

J'ai lu depuis, dans un voyage fait en Espagne, l'année que j'étois en Sicile, le passage suivant, tiré de Bowles.

« La plante qu'on appelle *pita*, est l'aloës d'Amérique. Elle sert à enclore les champs en Espagne. La feuille mise en terre prend racine & porte des tiges. Après les avoir long-temps laissé fermenter dans l'eau, on les bat comme le chanvre; on en fait des cordes qu'on teint de diverses couleurs, & des rênes pour les chevaux. Dans la Catalogne, on les file si menu qu'on en fait des blondes ».

Peu satisfait, & de ce que j'avois appris en Sicile sur le fil d'aloës, sur la manière de l'obtenir, sur son usage, & de ce qu'en ont dit Bowles, d'après lui, le voyageur que je viens de citer, & bien d'autres écrivains; j'ai encore eu recours à M de Berthe, & je crois ne pouvoir rien faire de mieux sur cette matière, que de transcrire en entier la lettre que j'en ai reçue & que j'ai annoncée.

Paris le 17 janvier 1783.

« Je serois flatté, Monsieur, de pouvoir vous satisfaire sur les informations que vous m'avez fait l'honneur de me demander, relativement à la culture de l'aloës commun *agave Americana*; aux moyens usités pour extraire la filasse que contiennent ses feuilles, à la préparation de cette filasse, aux procédés pour la dégommer & la rendre propre à la fabrication de certains ouvrages pour lesquels on emploie ordinairement de la soie.

» Je me suis à la vérité occupé quelques instants de cette plante, dans l'intention de pousser aussi loin que je pourrois, mes expériences commencées en l'année 1776. Mais la guerre survenue, ayant dérangé mes projets, je me suis vu forcé de renvoyer à un temps plus heureux, la continuation de ces travaux. Si je les acheve par la suite, ou que quelqu'un plus instruit que moi, dans les arts, vienne à s'en occuper, on regrettera, peut-être, un jour, d'avoir négligé dans nos provinces méridionales, la culture de cette plante vraiment utile.

» Avant d'entrer dans aucun détail, je crois, Monsieur, qu'il est essentiel de vous faire mes observations sur son nom, afin d'éviter toute équivoque.

» Le nom vulgaire, en France, est *aloës commun*, parce que cette plante est assez *commune* dans nos provinces méridionales, où elle a été transplantée d'*Amérique*, il y a peut-être plusieurs siècles.

» Les botanistes (entr'autres Linneus, dont je suivrai le systême) nomment cet *aloës*, l'*agave d'Amérique*, *agave Americana*, & ont cru devoir lui supprimer le nom d'*aloës*.

» Le mot *agave*, veut dire, je pense, *la plante magnifique* ou *majestueuse*; car lorsqu'elle est en fleur, nul arbre, nulle plante, ne peut égaler sa beauté.

» On voit à Paris, au jardin royal & chez quelques amateurs, trois autres espèces d'*agave*: le *vivipara*, le *virginica* ou *Mexicana*, & le *fœtida*.

» Je ne me suis jamais apperçu, en faisant extraire la filasse de la feuille de ce dernier *agave*, qu'il méritât le nom de *fœtida*, puisqu'il ne répand pas plus d'odeur que les *agave Americana* ou *Mexicana*; mais j'ai bien reconnu que sa filasse est beaucoup plus fine & plus belle que celle des autres *agave*, excepté le *vivipara*, que je n'ai pu me procurer à cause de sa rareté.

» Ce *fœtida* est le vrai *pite*, avec la filasse duquel les Indiens font des cordages pour l'usage de leur pays, de grosses toiles servant d'emballage au café, & des étoffes qu'on apporte en Europe, sous

le nom d'*écorce d'arbre*. Les étoffes faites avec la filasse du *bananier*, *musa paradisiaca*, sont beaucoup plus belles.

» D'après ce que je viens de dire, je ne me servirai plus du nom d'*aloës*; mais bien de celui d'*agave d'Amérique*, *agave Americana* ».

§. II.

De sa culture.

» Cette plante vient naturellement sur nos côtes de la Méditerrannée. On en voit de très-beaux & magnifiques pieds, en fleurs dans la saison, sur le penchant des montagnes, dans les bas fonds des environs de plusieurs villes de Provence, du Languedoc & du Roussillon, où ces plantes sont perdues pour la société, parce qu'on ignore le parti qu'on en pourroit tirer. Ces plantes sont communes en Italie, en Sicile, en Corse, &c.

» Les plus belles que j'ai vues, & en quantité, sont aux environs de Barcelone, & presque sur toute la côte maritime de la Catalogne, où les feuilles ont jusqu'à huit pieds de long, sur près de huit pouces d'épaisseur par le bas, & larges en proportion.

» On en voit aussi un grand nombre dans les provinces de Valence, de Murcie, &c. mais leur beauté ne peut égaler celles de la Catalogne, soit par la longueur des feuilles, soit par la hauteur de la tige, lorsque la plante est en fleur.

» L'avantage de la Catalogne à cet égard doit être attribué à ce que cette Province de l'Espagne est en général bien cultivée, & que le terrein est assez arrosé; d'où on peut conclure que l'*agave americana* se plaît particuliérement dans une terre substantielle.

» Il vient également dans un terrein sec & aride, mais la plante poussant avec lenteur, la filasse en est courte & d'une moindre qualité, parce qu'elle devient trop dure.

» A l'âge de cinq ou six ans, l'*agave d'Amérique* pousse sa tige, qui s'élève, en moins de huit jours, à la hauteur de huit à dix pieds, & en a plus de vingt-cinq dans un mois, épaisse alors par le bas d'environ cinq à six pouces de diamètre. Le haut est terminé par une quantité considérable de rameaux, de fleurs agréables, dont l'ensemble forme un lustre piramidal de dix-huit à vingt pieds de circonférence. La plante, après avoir étalé sa beauté, mûrit ses graines, meurt & laisse à sa place une quantité considérable de jeunes plantes, qu'on peut replanter ailleurs.

» Un auteur a écrit, (en parlant de l'Espagne,) que la plante que nous nommons *Pite* est la seule espèce d'*aloës* qui croisse en Europe, & que comme ses feuilles sont fortes & pointues, elle sert à former des haies impénétrables autour des biens de chaque particulier; qu'il en coûte peu de peine & encore moins de frais pour la planter, puisqu'il suffit de placer dans la terre la pointe d'une feuille.

» Comme l'ouvrage que je cite est en Espagnol, & qu'il a été traduit en François; vraisemblablement, le copiste du traducteur a fait équivoque avec le *figuier d'Inde*, *opuntia ficus Indica*, dont il est parlé à la même page; & où l'auteur observe très-bien que l'*opuntia* est commun en Espagne (1).

» *L'aloès pite*, cité dans l'ouvrage dont je viens de parler, n'est point cultivé en Europe. On n'y cultive dans les pays méridionaux que *l'agave Americana*, parce qu'il est plus dur & plus robuste que le *pite*, nommé par les botanistes *agave fœtida*, ainsi que je l'ai observé précédemment.

» On ne cultive en Espagne que *l'agave Americana*, & on le nomme *pitta*. L'analogie des mots *pitta* & *pite* peut faire confondre ces deux plantes bien différentes l'une de l'autre.

» *L'agave Americana*, qui est le *pitto d'Espagne*, a les feuilles d'un verd grisâtre cendré, très-épaisses par le bas, larges, terminées par un dard aigu, de près de deux pouces de long, & armées de quantité de fortes & dures pointes à chaque côté de la feuille, dont l'épiderme est comme farineuse.

» *L'agave fœtida*, qui est le *pite des Indes*, a les feuilles d'un verd jaunâtre; l'épiderme est presque luisante, elles sont minces par le bas, s'élargissant un peu vers le tiers de la feuille, & diminuant presque aussi-tôt, ce qui la fait paroître plus longue en proportion qu'elle n'est épaisse; elle est terminée par une petite pointe de deux lignes au plus, & n'a pas de pointes aux côtés de la feuille, ou du moins, s'il y a des feuilles sur le même pied qui en portent, le nombre de pointes ne va pas au-delà d'une douzaine de chaque côté.

» Il n'en est pas de l'*agave Americana* ou *pitta d'Espagne*, (qui n'est qu'une même plante), comme du petit *aloès d'Afrique* en arbrisseau, *aloës perfoliata* (2) à feuilles infilées, grasses, épaisses & non ligneuses, lesquelles plantées par le talon, peuvent avec des soins pousser des racines, & de celles-ci, il peut quelquefois sortir une tige, à cœur & feuilles, ainsi que l'expérience me l'a démontré; mais il n'est pas possible d'obtenir d'une feuille d'*agave* quelconque, des racines & encore moins de la feuille, une autre feuille, ou un *bouton* renfermant un *agave*.

» Je crois devoir dire ici qu'en parcourant quelques montagnes méridionales de l'Espagne, en lieux secs & arides, entr'autres la montagne où

---

(1) Les feuilles d'*opuntia* mises en terre, poussent en peu de jours des racines; de ces feuilles il sort d'autres feuilles: de celles-ci il en sort d'autres; en sorte qu'en peu de tems on obtient, au bord de son champ, une barrière impénétrable aux quadrupèdes, si on l'a bordé de deux pieds en deux pieds d'une feuille d'*opuntia*. On sait que cette espèce d'*opuntia* a les feuilles chargées de pointes dures & aiguës. J'ai vu en Espagne des arbres d'*opuntia* de plus de dix pieds de haut sur vingt-cinq à trente pieds de circonférence; les pieds ou troncs & les branches devenus ligneux & desséchés, ne présentoient plus qu'une sorte de tissu ou réseau.

(2) Cette plante est classée au Jardin du Roi, aux *crassla*.

ſe voient les ruines de la citadelle & de l'amphithéâtre de l'ancienne *Sagunte*, au bas de laquelle eſt Morvedro, à trois ou quatre lieues de Valence, j'ai trouvé l'*aloës faux ſucortin d'Afrique*, *aloës ſucotrina*: les habitans du pays nomment cette plante *alſavara*, dont la feuille ouverte & miſe ſur le gril, eſt excellente, à ce qu'ils prétendent, pour guérir promptement les maux d'avanture, panaris, enflures & autres plaies, dont il faut exciter la ſuppuration. On applique la feuille chaudement.

§. III.

Utilité résultante de la culture de l'agave Americana.

» Une haie de plantes d'agave forme une barrière impénétrable aux quadrupèdes, parce que les feuilles étant armées de pointes, elles arrêteroient même l'homme le plus courageux, s'il oſoit y tenter un paſſage. Cette barrière qui d'ailleurs eſt des plus agréables, parce qu'elle ne borne point la vue aux voyageurs, économiſe des murs coûteux, que le vent & le débordement des rivières emportent ou renverſent quelquefois ſur les chemins.

» J'ai vu dans les champs du royaume de Murcie, des payſans faire halte à l'heure du midi, avec leur chariot, au milieu du chemin, vis-à-vis d'une bordure d'agave, nommée dans le pays *pitta*, (ainſi que je l'ai obſervé), & faire dîner les vaches attelées au chariot, avec des feuilles de cette plante, coupées en petits morceaux. Curieux de ſavoir ſi cette nourriture leur étoit bonne, les Eſpagnols me répondirent que lorſqu'il faiſoit bon ſoleil, (voulant dire bien chaud), les vaches préféroient le pitta aux ſiliques du caroubier, parce que le pitta étoit rafraîchiſſant, tandis que le fruit du caroubier étant fort doux, cauſoit de l'altération.

» Un champ bordé d'agave produit deux fois par an une coupe de feuilles inutiles à la haie, qui devient enfin trop épaiſſe, & dont on eſt forcé d'arracher, de diſtance en diſtance, les agaves les plus forts. De ces feuilles & de ces agaves on extrait la filaſſe contenue en quantité dans chaque feuille. Les feuilles du premier tour ont la filaſſe dure & forte, conſéquemment moins bonne que celle à compter du ſecond tour juſqu'au cœur.

§. IV.

Manière d'extraire la filaſſe d'agave.

» Les Eſpagnols n'ont d'autres outils qu'une dale de pierre unie de quinze à dix-huit pouces de long ſur environ un pied de large; à ſon défaut une planche de chêne de même proportion & de deux pouces d'épaiſſeur, bien rabotée du côté qui doit ſervir, d'un maillet léger de quatre à cinq pouces de diamètre, d'un cylindre ou rouleau de bois de deux pieds de long ſur trois pouces de diamètre, & d'un fort peigne de buis, ou mieux encore en fer de ſix pouces de long, à un ſeul rang de pointes de deux pouces de long au plus, écartées de deux lignes l'une de l'autre.

» Tous ces outils raſſemblés à côté de la haie même, d'où l'on a arraché les agaves, l'ouvrier commence à détacher ou couper les feuilles du tronçon de l'agave: il en ôte avec ſoin le dard & toutes les pointes des côtés; ce qui n'eſt pas long à faire, parce qu'il les enlève à la fois en coupant la pointe & une bande de ſix lignes de chaque côté ſur toute la longueur de la feuille: cela fait, la dale ayant été fixée ſolidement par terre, en lui donnant deux pouces de pente, il prend pluſieurs feuilles à la fois, toutes fraîches, les bat ſur la dale d'un bout à l'autre, à petits coups avec ſon maillet; dès qu'il a bien battu, & qu'il s'apperçoit que la filaſſe commence à ſe détacher de la pulpe qui ſe réduit en bouillie, il cylindre les feuilles pour en exprimer le jus, & achever de ſéparer la filaſſe des parties adhérentes à l'épiderme de la feuille.

» La filaſſe bien cylindrée, & peignée toute humide avec ſoin & avec beaucoup de ménagement, pour ne point la rompre ni entrelacer les uns dans les autres les brins, longs ordinairement de quatre à cinq pieds plus ou moins, après quoi on fait ſécher, & on forme de cette filaſſe des petites maſſes ou *bottilles*. Chaque brin de filaſſe reſſemble alors à un crin fin & blanc; mais on peut s'appercevoir qu'il lui reſte une légère teinte de gluten ou gomme, qui rend le brin dur, roide & fort.

» Cette manière d'extraire la filaſſe des feuilles de l'agave eſt on ne peut pas plus ſimple, ni ne peut être moins coûteuſe, mais elle eſt longue.

» On doit concevoir que ces opérations étant faites à l'inſtant que les feuilles ſont détachées, la liqueur conſidérable qu'elles contiennent aide beaucoup à extraire la filaſſe; car ſi on laiſſoit ſécher les feuilles, il faudroit alors recourir au rouiſſage, ce qui préjudicieroit certainement à la filaſſe, ainſi que je l'ai reconnu par des expériences.

» Un fort preſſoir ſeroit peut-être plus utile que la dale, le maillet, le cylindre, parce qu'il débiteroit infiniment plus de matière, & il n'y auroit pas à craindre de couper la filaſſe par un coup de maillet porté à faux. Les expériences que j'en ai faites ſur le même agave & autres, m'ont démontré l'utilité du preſſoir dont l'uſage ſeroit ſuivi de celui d'une machine à deux cylindres; j'ai reconnu après le peignage que la filaſſe étoit beaucoup mieux dégommée.

§. V.

Emploi en Eſpagne de la filaſſe d'AGAVE D'AMÉRIQUE, nommée filaſſe de PITTA.

» Cette filaſſe, telle que je viens de la décrire, eſt ordinairement employée à fabriquer des guides, des rênes de voitures & de cabriolets, après qu'on l'a teinte en telle ou telle couleur. Mais comme elle n'a point été dégommée avant la teinture, la couleur ne mordant que ſur le gluten ou gomme, elle n'y tient pas long-tems, parce que l'air, l'humi-

dité, les frotremens l'absorbent; alors la filasse ou les brins restant à nud, on reconnoît que les brins sont susceptibles d'être divisés chacun en plusieurs parties.

» Pendant mon séjour à Murcie en 1775, un amateur des arts me donna quelques brins de filasse d'*agave Americana*, *pitta d'Espagne*, parfaitement bien dégommés. Chaque brin avoit été divisé en plus de quatre parties; ils avoient l'éclat, le brillant & la légéreté de la soie décreusée. Mais je n'ai pu savoir en quel endroit de l'Espagne on dégommoit aussi parfaitement l'agave, & quel emploi l'on faisoit de cette soie du règne végétal.

» A Barcelonne, on fait des blondes dans lesquelles on mêle quelques brins de pitta, tels qu'ils proviennent des feuilles; ce qui rend ces blondes dures & peu agréables; aussi deviennent-elles promptement jaunes par l'air & l'humidité qui en attaquent le gluten.

» On m'a assuré qu'en Sicile & en Corse on faisoit avec la filasse d'aloës, qui est toujours l'*agave Americana*, des bas excellens & fins, mais je ne les ai pas vus.

§. V I.

Ouvrages en filasse d'agave, qui se fabriquent avec succès à la manufacture de Sparterie, établie à Paris.

» Après avoir donné mes soins à l'établissement de la manufacture de sparterie, la seule qu'il y ait en ce genre dans le royaume, j'y ai établi un attelier pour les ouvrages en filasse d'agave. D'abord, je ne m'occupai qu'à des procédés simples pour dégommer ou décreuser la matière, & la rendre propre à recevoir une bonne teinture. La filasse séchée & peignée bien fin, les ouvriers agréministes s'exercèrent à en former des glands, le maître cordier & ses ouvriers à en faire des cordons. On a continué depuis à faire:

Des glands & cordons pour sonnettes, rideaux & meubles.

Des glands & cordons pour lustres.

Des gros cordons pour écuyer d'escalier.

Des glands pour robes à la polonoise.

Des glands & cordons de cannes & de montres.

Des franges, &c.

» L'usage constant que le public veut bien faire de ces objets prouve l'utilité de l'établissement, parce qu'il économise la soie.

» Dès que l'attelier fut formé, je m'occupai des moyens & des procédés nécessaires pour rendre la filasse de l'agave aussi belle que la soie, afin d'en faire fabriquer des étoffes. Mes expériences en petit, ayant bien réussi, je reconnus que pour leur perfection & leur exécution en grand, il falloit un laboratoire spacieux & convenable, des chaudières des teinturiers, les outils & ustensiles appropriés, &c.

» Au moment où je m'allois occuper de ce nouvel établissement, la guerre survint; plusieurs vaisseaux que j'avois sur mer venant d'Espagne, chargés de sparterie & d'une provision de filasse d'agave, furent pris.

» L'un d'eux fut conduit à Lisbonne, où je le fis racheter; conséquemment je payai une seconde fois & la sparterie & l'agave de ce chargement.

» Cependant lors de l'ouverture des balles à la manufacture, on n'y trouva point d'agave, mais seulement les emballages qui les avoient contenus & qu'on avoit remplis de sparterie, soustraite aux autres balles qui contenoient ce végétal.

» Ces événemens malheureux, la continuation des prises & les frais immenses que m'a occasionnés le soutien de la manufacture dans des tems aussi critiques, m'ont forcé de suspendre mes dernières expériences sur l'agave & sur plusieurs autres végétaux, jusqu'à ce que des circonstances plus heureuses me permettent de m'en occuper.

» Dans cette position, je me persuade, Monsieur, que vous ne désapprouverez pas que je diffère de vous envoyer le procédé pour décreuser, dégommer & teindre la filasse des divers agaves, puisque mon intention est de perfectionner tout ce que pratiquent les ouvriers attachés à la sparterie.

» Cette impossibilité de vous satisfaire m'est plus sensible que les pertes considérables que j'ai éprouvées. J'ai l'honneur d'être, &c. ».

Signé, GAVOTY DE BERTHE.



TAILLEUR.

Le *tailleur* est l'ouvrier qui taille & coud les différentes étoffes, pour en faire des habits à l'usage des hommes. Il y a cependant le *tailleur de corps*, dont l'art consiste uniquement à faire des corps pour les femmes & les enfans, ainsi que certains vêtemens pour les mêmes, & qui, par leur coupe, se rapportent aux corps sur lesquels ils semblent modelés: nous en parlerons après avoir exposé généralement les principes qui servent à diriger le travail du *tailleur* d'habits, & sur lesquels il se fonde pour exécuter ceux-ci, malgré les changemens que la mode y fait apporter.

Le costume chez les différens peuples, est une partie de leur histoire. Il tient du climat; il suit les mœurs, & c'est bien plus encore par celles-ci qu'il varie & se combine, que par les besoins résultans de la température. On pourroit inférer de sa complication & de son degré de richesse, celui de la corruption.

Mais on a vu au mot Habillement, l'historique de cette partie; nous y renvoyons, en nous bornant ici à décrire la manière de construire les vêtemens dont on se sert le plus généralement en ce pays.

Nous nous abstiendrons de parler des points de couture pour ne pas faire de répétitions: nous en avons donné l'idée à l'article de la lingère; le tailleur les fait & les emploie de même; quelquefois cependant il y a de légères différences: nous les indiquerons dans l'occasion.

Quant aux outils propres à ce travail, après l'aiguille, le dé, les ciseaux, il n'y a de particulier que le *carreau*, espèce de fer pour repasser & applatir les coutures, au moyen du *billot* en bois, long de neuf à dix pouces, épais de quatre, & haut de six.

La *craquette* en fer est employée pour relever & unir les boutonnières; & le *patira*, morceau de laine d'un pied carré environ, composé de grosses lisières de draps cousues ensemble, se met sous l'étoffe galonée, lorsqu'on veut unir & presser les galons avec le carreau. Voyez ces divers objets, pl. I: A, le carreau: B, la craquette: C, le billot: *e e e e*, le patira.

Pour déterminer les dimensions des habits qu'il doit faire, le *tailleur* prend la mesure des personnes pour lesquelles ils sont destinés, c'est-à-dire, qu'avec deux bandes de papier, *fig.* 4, 5, 6, pl. III, larges d'un pouce, & cousues jusqu'à la concurrence nécessaire pour la plus grande longueur à prendre, il mesure la distance des épaules, la quarrure de devant, la grosseur & la longueur du bras; celle de la taille, ainsi du reste. Il marque ces distances sur les bandes avec de petites hoches faites avec les ciseaux. Il a d'ailleurs des modèles en papier de différentes tailles & grosseurs dont il s'aide, comme de patron, pour dessiner un habit de la manière qui suit.

Si c'est du drap qu'il emploie, il commence par en arracher les lisières, dont la disparité avec l'étoffe les empêche de servir jamais avec elle. Il le plie en deux sur sa longueur; au contraire d'une étoffe étroite qu'il plie sur sa largeur; soit l'une ou l'autre, il l'étend ainsi doublée sur le *bureau*, nom qu'il donne à la table sur laquelle il trace son ouvrage. Il choisit un patron le plus approchant de ses mesures actuelles; & l'appliquant sur l'étoffe, il en dessine légèrement les contours avec de la craie: il porte fréquemment sa mesure pour marquer les distances telles qu'elles doivent être & rectifier le patron; il achève ainsi de tracer toutes les parties, ayant attention de combiner les places pour toutes les pièces dont il a besoin, avec le moins de déchet possible; après quoi il les coupe; il les adouble par la disposition de l'étoffe repliée sur elle-même, & par conséquent il n'a été obligé de dessiner qu'un devant, un derrière, &c. Voyez pl. III, *fig.* 1, 2 & 3, la trace d'un habit complet & d'autres vêtemens. Un tailleur habile dans la coupe des étoffes, la fait uniquement d'après ses mesures actuelles, & ne se sert même pas de patron pour la dessiner. Il arrive aussi quelquefois qu'il ne double pas l'étoffe pour la tailler, mais il dispose seulement les pièces les unes au-dessus des autres; c'est la largeur des étoffes & la combinaison du moins de perte à faire qui détermine les procédés.

Lorsque le vêtement est taillé, il s'agit de le *traiter* & de le *monter*. On appelle *traiter*, y ajouter à l'aiguille tout ce qui est nécessaire; le *monter*, c'est coudre à leur place les devants aux derrières, les manches, la plissure. Mais avant tout, on fortifie le haut des plis de côté, tant de devant que de derrière, pour éviter qu'il soit déchiré durant le travail. Cela se fait avec des *droits-fils*, bandes de toile forte, larges d'un à deux pouces, qu'on attache à l'envers de l'étoffe, en leur donnant la forme de fer à cheval renversé.

Au reste, ces plis, autrefois très-amples & très-multipliés, se réduisent à un & demi de chaque côté du devant, & à un seul à ceux du derrière.

En les réunissant, on fixe le demi-pli de chaque devant à la moitié du pli de derrière : les deux autres restent vagues; on met aussi de la toile de crin entre ces plis, afin de les tenir fermes & roides; mais toutes ces surcharges sont, avec raison, abandonnées : on allège, on simplifie; & l'habit complet, c'est-à-dire, le vêtement de dessus, la veste & la culotte pour lesquels il falloit trois aunes & demie d'un drap de quatre tiers, se fait aujourd'hui avec environ deux aunes & demie d'un drap de cinq quarts : il faut trois aunes pour doubler en étoffe de soie large d'une demi-aune.

On a porté des habits avec des boutonnières non-seulement depuis le haut jusqu'en-bas d'un des côtés du devant, mais encore tout au long des deux basques du derrière; on les a d'abord supprimées depuis la poche jusqu'au bas sur le devant; puis on les a ôtées de la basque du derrière; définitivement on n'en laisse plus du tout, du moins pour l'ordinaire, même sur le haut du devant; les boutons demeurent au côté droit pour y figurer, mais ils ne servent communément à rien autre chose, & ne paroissent conservés que par la vanité, à laquelle ils donnent occasion de briller : on les met en métal, en broderie d'un travail riche ou éclatant.

Au commencement de la suppression des boutonnières, on avoit fait coudre aux bords de l'habit de petites agraffes, avec leurs portes de l'autre côté; on attachoit par leur moyen l'habit qui, d'ailleurs fait très-serré, bridoit sur le ventre de la manière la plus ridicule; on a aussi supprimé les crochets; l'habit ne se ferme plus : au lieu de tomber droit des côtés, on le dégage beaucoup par en-bas; il laisse le devant des cuisses entièrement à découvert. On l'orne encore cependant avec des gances qui figurent les boutonnières de part & d'autre; on y ajoute des glands, &, suivant la forme de ces colifichets, on les nomme *Olive*, *Brandebourg*, *Polonoise*, &c.; on les place depuis le haut jusqu'à la hauteur de la poche.

La place des poches ayant été d'abord indiquée à la craie, on fait l'ouverture après avoir préparé les devants. On marque au-dessous de l'ouverture une ligne courbe; on double les pattes auxquelles on a aussi cessé de faire des boutonnières, quoiqu'on mette encore quelques boutons au bord inférieur de la poche. On attache les pattes, d'abord à l'envers à points devant, puis à l'endroit avec le point de rentraiture; on tire de chaque main pour découvrir la couture; on pique de haut en bas, puis de bas en-haut, toujours en avant, les points près-à-près pour serrer l'un près de l'autre les deux retours. On pose la couture sur le billot, & on la passe au carreau à l'envers. On découpe l'étoffe de l'habit à l'endroit de la ligne courbe en petites lanières, afin de pouvoir en la pliant en-dedans lui faire prendre cette forme arrondie qui agrandit d'autant l'ouverture de la poche : on fait celle-ci d'un morceau de toile forte, coupée en carré long, qui, redoublée & cousue par les côtés, devient un petit sac carré. On le découpe ou taillade à l'un de ses bouts comme la partie du dessus à laquelle on doit l'attacher; on garnit l'autre bout d'un morceau de doublure qu'on appelle purement de poche, & qui se voit lorsqu'on lève la patte : on termine par une bride à chaque côté des pattes vers le haut.

Les derrières s'assemblent d'abord à l'envers, avec l'arrière-point, qu'on affermit encore à l'endroit, par le point de rentraiture : on commence cette couture par le bas, au haut de l'ouverture, où l'une des moitiés du derrière avance l'une sur l'autre, au moyen de la coupe qu'on peut remarquer en M, *fig.* F, pl. I : souvent pour fortifier la couture on met en-travers un droit-fil.

Quant à la doublure qui a dû être taillée pièce à pièce, & toujours un peu plus ample que le dessus, on la bâtit à grands points, mais après avoir attaché vers la poitrine un petit plastron d'ouate destinée à remplir l'espèce d'enfoncement qui se fait à cet endroit; il est bon d'observer que précédemment on a dû mettre un droit-fil au long du bord de devant, & un morceau de bougran (vieille toile gommée) cousu à l'endroit de la poitrine, en plissant un peu sur le droit-fil, pour faire prendre à l'habit le contour & l'arrondissement qu'il doit avoir. On met plus fréquemment aujourd'hui une toile forte au lieu de bougran; on veut moins de roideur, & les doublures en soie en sont plus ménagées. On finit de coudre la doublure avec le point de côté sur tous les bords. Les coutures du côté, pour joindre les devants au derrière, ne se font qu'après avoir attaché ces parties les unes aux autres avec trois épingles, pour vérifier les mesures & les rectifier; on commence ces coutures par le haut, sous l'aisselle. On coud ensuite l'épaulette, puis le bord de col : ce bord est une bande d'étoffe prise dans les coupes, large d'un pouce, de longueur à faire le tour du haut de l'habit, auquel on l'attache premièrement à point lacé, qui n'est autre que l'arrière-point fait en deux tems, c'est-à-dire, qu'on retire l'aiguille à chaque fois qu'on l'a piquée, dessus & dessous alternativement, ce qui serre le fil davantage; puis le pliant sur sa longueur, on l'arrête à points devant, après y avoir renfermé un droit-fil. Ce principal assemblage étant fait, on forme les plis de côté, & on les arrête haut & bas avec quelques points. Enfin, on fait les manches en joignant les deux quartiers de chacune par l'arrière-point, recouvert du point de rentraiture pour la couture du devant, & par le point lacé pour celle de dessous le bras; les quartiers de parement se joignent de même, & se cousent à la manche en surjet; on coud la doublure à part; on la pose sur la manche retournée à l'envers, & qu'on y fait entrer, comme dans un tuyau percé aux deux bouts; on la faufile à la place des coutures, puis on retourne la manche & on la monte à l'habit, toujours avec les coutures indiquées & passées au carreau après qu'elles sont faites. Ces paremens jadis très-larges,

& non cousus à leurs bouts, qui restoient ouverts, se chargeoient aussi de boutons; actuellement on les ferme; on ne leur donne que la largeur nécessaire pour recouvrir la manche ou à-peu-près, & l'on ne met plus rien dessus, du moins à la plupart des habits, si ce n'est sur quelques-uns de parade où l'on met encore trois boutons à chaque parement.

En connoissant la manière de coudre l'habit, & avec la coupe de la *veste*, on n'a pas besoin d'autres préceptes pour la façon de celle-ci; nous observerons seulement qu'on n'y fait pas de renflement sur la poitrine, & qu'on emploie ordinairement pour les manches & le dos une étoffe de moindre valeur que celle des devants. J'ajouterai quelques observations pour les boutonnières qui s'y font constamment, & qui sont nécessaires pour fermer la veste.

On espace régulièrement les boutonnières, & l'on marque leur place avec un point de craie aux extrémites de chacune, en s'aidant d'une carte ou autre chose qui serve de règle, & qu'on ôte aussitôt; puis blanchissant du fil avec de la craie, on l'appuie sur l'un des points blancs, on l'étend & on lui donne une petite secousse qui lui fait marquer sur l'étoffe un trait blanc dont on fixe la longueur par un coup de craie sur le second point: après quoi on fend la boutonnière: de chacun de ses côtés on lance des fils de même longueur qui la dessinent en quelque sorte, & qu'on nomme la *passe*; puis on enferme cette passe dans le point de boutonnière.

Ayant amené l'aiguille de dessous en-dessus, mais avant de la tirer, on prend la suite du fil qu'elle renferme, & l'amenant à soi avec les deux premiers doigts de la main droite, on la passe sous l'aiguille, de droite à gauche; après quoi on tire l'aiguille & le fil perpendiculairement pour achever & serrer le point.

On finit la boutonnière par trois petits points coulés, à chaque bout, du sens des points de boutonnière; on recouvre ces points coulés par quelques points noués, sans prendre l'étoffe, d'où résulte ce qu'on appelle la *bride*. *Voyez* pl. I, *fig.* O: 3, la passe: 4, le point de boutonnière: 5, la bride: 6, le nœud par lequel on arrête le fil.

La boutonnière doit être égale & saillante: on en repousse avec l'ongle les fils trop applatis, & on la passe en dernier lieu dans les rainures de la craquette, dont la pression (produite par le carreau) sur les parties environnantes, fait ressortir les boutonnières.

On place au second devant, celui du côté droit, le droit-fil tout au long, comme on a dû faire au premier; puis les rapprochant l'un de l'autre, on les bâtit ensemble de manière que chaque point du bâtis perce le devant du côté des boutons vis-à-vis de chaque boutonnière, afin d'indiquer sûrement la place des boutons.

Les boutonnières de fil d'or & d'argent ne se fendent qu'après qu'elles sont achevées; on ne fait de boutonnières & l'on ne met de boutons que jusqu'à la hauteur des poches.

La *camisole* ou le gilet qui se met sur la peau ou par-dessus la chemise, se fait en diverses étoffes chaudes & légères, se construit sans manches ou avec des manches, à-peu-près comme une veste dont on auroit supprimé les basques; on n'y met que des petits boutons plats; on taille le dos presque tout droit.

Lorsque la culotte est taillée. (*Voyez* N O, &c. *fig.* 1. pl. III) on commence par *parmenter*, c'est-à-dire, coudre des morceaux de la même étoffe, que celle de dessus, aux ouvertures d'en bas, du côté des boutonnières, & au haut des poches en travers dont l'ouverture doit couler tout le long de la ceinture.

On assemble les devants aux derrières, en faisant les coutures des côtés, que l'on prend au-dessus de l'ouverture du bas des cuisses, & qui cesse pour celle de la poche en long, à laquelle on donne sept pouces; on la fait à points lacés pour le drap; en arrières-points rabattus aux étoffes de soie. Il en est de même de la couture de l'entre-jambe qui joint les deux derrières; on laisse en haut par derrière une ouverrure de trois pouces, à laquelle se termineront les deux bouts de la ceinture; on en laisse une plus grande en-devant; on ajoute un droit-fil à chaque portion de la ceinture; on la coud à points lacés & rabattus, en faisant à mesure à la culotte quelques plis qui seront rabattus sur la ceinture.

L'ouverture du devant de la culotte se ferme de deux manières, soit par une petite patte R, pl. III, qu'on ajoute à gauche de l'ouverture, & à laquelle on fait deux boutonnières pour se fermer aux deux boutons fixés de l'autre côté; ou sans patte, mais avec un *pont* ou une *bavaroise*; c'est le nom qu'on a donné au devant de la culotte, au-dessus duquel on n'a point laissé d'ouverture; mais qu'on a cousu jusqu'au haut, & qui se relève d'une seule pièce, laquelle s'attache par une boutonnière à chaque bout, & par une autre au milieu, aux boutons correspondants cousus à la ceinture. On soutient les bords du *pont* par un *droit-fil*, & l'on couvre la partie de la culotte sur laquelle il n'est que relevé, sans y être adapté, avec la même étoffe, ou du moins une étoffe semblable.

Il y a quatre poches à la culotte, & deux petits goussets à la ceinture; elles s'attachent avant les boutons & la doublure; celles de peau blanche de mouton se vendent toutes taillées & disposées par les peaussiers. La doublure en toile, futaine ou autre étoffe, se coupe & traite comme le dessus. On attache les jaretières & boucles au bas de la culote, & aussi un bout de jaretière d'une part, & une boucle de l'autre par derrière au bout de la ceinture, pour la serrer à volonté. *Voyez* pl. II. *fig.* 3 & 4, deux culottes faites, dont la dernière à pont ou bavaroise.

On ajoute aux habits, comme ornement, ou comme signe distinctif dans les habits militaires, & dans ceux de livrée, des bords ou galons de diverses espèces & façons, qui se cousent sur les bords seulement, & quelquefois aussi sur toutes les coutures.

Le *fraque* est une espèce d'habit peu ample & très-dégagé, qui n'a point d'ouverture de poche en-dessus, ni de patte par conséquent. L'ouverture de la poche se fait à la doublure en-dedans; il faut pour un fraque cinq quarts d'un drap de grande largeur, ou deux aunes & demie de celui de demi-aune.

La coupe ne diffère de celle de l'habit que par un peu moins d'ampleur dans la totalité; on n'y met pas de boutons; mais on y ajoute ordinairement un grand collet. *Voyez*, pl. II, *fig.* 12, un fraque achevé.

Le *volant* toujours fait sans doublure, léger & un peu large, se met quelquefois par-dessus l'habit; on y ajoute souvent un colet: les poches sont cousues à l'envers, & n'ont que là leur ouverture. *Voyez-en* la coupe, *fig.* 4. pl. IV. On appelloit *sur-tout*, au tems des habits à grands plis, ceux qui en avoient moins, & qui se simplifioient dans leurs formes à d'autres égards: ce sont les habits d'aujourd'hui. Nous devons à M. *Becq*, tailleur à Amiens, formé à Paris, les dessins des nouvelles coupes d'habit, & les détails relatifs à leur construction.

Le *veston* est une petite veste à basques très-courtes & arrondies.

Le *manteau* d'ancien usage en France, n'étoit pas celui qu'on y porte généralement aujourd'hui: il étoit moins long, & ne dépassoit pas l'habit de plus de trois ou quatre pouces: l'ampleur de celui du jour, en emportant plus d'étoffe, change peu sa coupe; il faut quatre à cinq aunes de drap; on le fait descendre jusqu'au-dessous du gras de la jambe, & même jusqu'au quartier du soulier. Pour le tracer, on ne redouble pas le drap, on l'étend de toute sa largeur; on prend deux centres; l'un d'un côté dans la première aune, l'autre de l'autre côté dans la deuxième aune; de chaque centre on trace un demi cercle, dont le diamètre sera, suivant les tailles, d'une aune & demie, ou deux aunes plus ou moins. Ces deux demi-cercles doivent se rencontrer au milieu de l'étoffe en *d*, pl. VI. On coupe autour de chaque centre un petit demi-cercle d'un quart de diamètre pour l'ouverture du col. Le manteau se monte en cousant les deux moitiés, ce qui fait la couture du dos. On laisse vers le bas une ouverture d'environ quatre pouces; on plisse le tour du col, & on met par-dessus un grand colet. Il s'attache par une grosse agraffe. On ne le double pas, mais on ajoute, en-dessous tout le long du devant, une bande de même étoffe. Les colets ont beaucoup varié dans leur grandeur & leur forme: on les fait aujourd'hui très-amples & ordinairement arrondis.

La *redingotte* a deux devants, deux derrières, des manches & un colet. *Voyez-en* la coupe, pl. III. *fig.* 2, & celle de la *roquelaure*, moins d'usage en ce moment, *fig.* 1. pl. IV.

La *robe-de-chambre* se construit à manches rapportées, ou en chemises. *Voyez-les* toutes deux, *fig.* 3 & 2, aux pl. V & VI.

La *robe-de-chambre* à manches, rapportées pl. VI, se monte comme la soutane dont nous allons parler; quant à celle en chemise, pl. V, on ajoute aux manches ce qu'il faut d'étoffe pour terminer leur longueur, & l'on y met des goussets.

La *soutane* ou robe ecclésiastique, prend la taille comme un habit; mais elle s'élargit en descendant toujours jusqu'aux pieds, & touche à terre par derrière; la trace en est représentée *fig.* 5, pl. IV, & différemment *fig.* 1, pl. V.

En cousant les derrières aux devants, comme on coud ceux des habits, on laisse une ouverture, vers les hanches, de six pouces de long, au-dessus de laquelle on attache une gance, dont le bout supérieur s'arrête sous le bras, vers l'aisselle; cette gance est destinée à soutenir la ceinture qui se met par-dessus la soutane; c'est un ruban de soie noir, large de quatre doigts, attaché avec de petites agrasses, & dont l'un des bouts tombe d'un côté jusqu'au bas de la soutane. On la boutone du haut en bas, avec six douzaines de très-petits boutons.

Dans les places, où pour l'habit on emploie du bougran, on se sert dans la soutane de toile noire, ou de treillis d'Allemagne de même couleur.

La *robe de palais*, particulière aux gens de justice dans l'exercice de leurs fonctions, est très-ample, très-plissée, traîne à terre par derrière; il faut quatorze aunes d'étoffe, large de demi-aune, pliée en double sur sa largeur, comme on la voit dans la planche V, *fig.* 4 & 5.

Pour la monter, on commence par joindre les devants aux derrières, & afin qu'à l'épaulette le derrière se trouve égal au-devant, on le réduit à la même largeur en le plissant; on attache ensuite une lanière de l'étoffe à l'envers du devant; on retourne cette bande sous les plis cousus auxquels on la coud, & on la rabat; on continue la couture des côtés jusqu'en bas, laissant, en chemin, à la hauteur des manches, une ouverture pour passer la main; on rabat cette couture.

La manche est formée par trois longueurs de lés cousus ensemble, dont on plisse les deux qui font le dessus, laissant unie la troisième qui fait le dessous. On coud à l'envers, tout le long de ce qui sera plissé, une bande de gros drap noir ou de l'étoffe même; puis ayant trois fortes aiguilles, chacune enfilée d'un gros fil noir, on les enfonce, à distance égale l'une de l'autre, au travers des plis, à mesure qu'on les forme; faisant de tems en tems un nœud à chaque aiguillée; on poursuit ainsi jusqu'au dernier pli, les rangeant

rangeant proprement côte à côte, avec beaucoup d'égalité, & leur donnant deux lignes de profondeur; ils font à l'épaule une sorte d'ornement. On coud par l'envers la manche à l'emmanchure, on la rabat & on attache le bord de col dans la quarrure de derrière; on coud deux lisières en travers, à quatre pouces de distance entr'elles; chaque bout de celle d'en-haut s'attache sur la couture des manches, près de celle des épaulettes, & celle de dessous où finissent les plis des manches. Au bas de la robe, on fait un rempli que l'on bâtit à points tirés; mais on ôte ce bâtis, après que cette bordure est rabattue.

On met à la robe de palais, comme à la soutane, six douzaines de boutons très-petits.

Les robes de professeur, de docteur, &c. ressemblent aux robes de palais, & se font à peu-près de même, avec cette différence, qu'elles ne sont pas traînantes, & que les manches se terminent au poignet où elles sont plissées.

Le *manteau court d'abbé*, toujours en étoffe étroite & légère, dont il faut quatre aunes & demie, se trace comme il est représenté dans la *fig.* 3, pl. VI; partant d'un centre, on fait avec de la craie un demi-cercle, dont le diamètre soit d'une aune, plus ou moins. L'étoffe posée à un bout de ce demi-cercle, puis étendue tout le long du diamètre, on le coupe en *a* & en *b*, on porte ce qui reste d'étoffe A A en *c c*, & l'on accole le restant au premier lé *a b*; le dernier bout *x* dépassera les deux portions de cercle de la seconde coupe *d d*, assez pour qu'on y trouve le chanteau *e* & le contre-chanteau *f*, morceaux destinés à remplir le reste du demi-cercle, marqué par une ligne ponctuée; on y trouve aussi le colet *g*, sa doublure *h*. On finit par tracer & couper le petit demi-cercle d'un quart de diamètre pour l'ouverture du col A. On coud ce manteau par l'envers à son colet, sans plisser, jusqu'à ce qu'on soit arrivé à l'échancrure de celui-ci; on le plisse alors autour de l'échancrure; on borde les deux côtés par dehors avec un large ruban de soie noir qu'on retourne d'équerre par le bas, jusqu'à la plissure seulement; on le place & le fait tenir sur le dos au moyen d'une jarretière à boutonnière qui s'attache sur un bouton placé sur le haut de chaque épaulette de l'habit.

Le *manteau long ecclésiastique* est d'une telle étendue, qu'on ne peut communément le tracer que sur le plancher. On prend un centre comme à tous les manteaux, & l'on fait un demi-cercle, dont le diamètre soit de trois aunes. (*Voyez* pl. VII, la circonférence du cercle est pontuée.)

On élève une ligne droite perpendiculaire au diamètre. Sur cette même ligne (qui est aussi ponctuée dans la figure), on s'éloigne d'un tiers de la circonférence; & partant de cette distance, on trace la courbe représentée qui doit venir en mourant rejoindre le diamètre de chaque côté; alors prenant les neuf aunes d'étoffe étroite qu'il faut pour ce manteau, on en pose un bout à l'extrémité du diamètre en *a*; on l'étend tout le long en passant par le centre, & l'on coupe l'étoffe en suivant les deux premières courbures; on prend le surplus pour le porter en *b*; on couche ce second lé le long du premier; on coupe celui-ci en *c*, pour porter cette seconde coupe en *d*, & l'on porte en C le reste de l'étoffe. Il en dépassera une portion où l'on prendra aisément un colet B B, pareil à celui du précédent manteau. Celui-ci se monte absolument de la même façon: A A A représentent les trois premiers lés de l'étoffe: C, le quatrième, sur le reste duquel se prend le colet B B.

Les divers habits de caractère, d'usage au théâtre, sont encore du ressort du tailleur; mais ce genre particulier suppose de l'exercice dans cette partie, & demanderoit une connoissance des costumes anciens que bien peu de tailleurs possèdent; aussi les modèles qu'on leur donne sont-ils, à peu-près, leurs seuls guides dans l'exécution, assez imparfaite, de tous ces vêtemens. *Voyez* au mot HABIT, COSTUME, l'historique & la description de ceux-ci.

Les ornements d'église sont généralement fabriqués par des ouvriers réunis en une communauté, sous le nom de *chasubliers*; cependant considérés comme vêtemens, c'est encore au tailleur qu'on devroit les rapporter. Sans entrer dans les détails de leur coupe & de leurs formes, nous donnerons de l'une & de l'autre, une idée suffisante par la pl. IX, où l'on peut les étudier, & que nous devons à M. de Garsault dans son *art du brodeur*, où il l'avoit placé, sans doute parce que les brodeurs sont fréquemment chargés d'enrichir ces habits, réservés parmi nous aux ministres de la religion dans l'exercice de leurs fonctions.

Tels sont à peu-près tous les vêtements des objets de l'art du tailleur. Dans leur description précise, il n'est guères qu'une manière de s'exprimer comme de faire; aussi nous sommes-nous beaucoup servi de celle donnée par M. Garsault; quoique nous ayions examiné ce travail en lui-même dans ses différentes parties, ce qui nous a fourni l'occasion de remarquer certains changements que nous avons aussi décrits.

Nous renvoyons au PEAUSSIER les culottes de peau, dont le travail un peu différent de celui des autres culottes, a quelque analogie avec la manière de coudre des cordonniers; & nous allons passer au *tailleur de corps*.

On commence à revenir du barbare usage d'emprisonner les enfans dans des corps chargés de baleines, dont la quantité les durcit au point de s'opposer à la liberté des mouvements. Les femmes se les sont réservés pour quelques circonstances particulières; & ces corsets légers, flexibles, que le goût, la raison substituent aux corps anciens, font encore place à ceux-ci sous les habits de cour, & pour des personnes charmées de la prétendue grace d'une taille roide & pincée.

Nous ne décrirons de ce travail que ce qui est

indispensable pour en donner l'idée générale, parce qu'il tient à un usage qui n'est point encore aboli, & que d'ailleurs il facilitera l'intelligence du travail de la couturière pour certains habits, & nous renvoyons à M. Garsault pour plus ample instruction.

L'ouvrier commence par prendre avec une bande de papier, à laquelle il fait des hoches, la mesure de diverses parties, du milieu du dos jusqu'au coin de l'emmanchure, la carrure du devant, la longueur de la toile, &c. &c. Les lignes tracées sur la *fig.* 1, pl. VIII, indiquent les parties sur lesquelles on prend les mesures. On peut voir à l'explication des planches l'ordre des diverses opérations. Le *tailleur* peut avoir ou faire des patrons en papier, dont il se sert pour tracer à la craie, sur du bougran les différentes pièces, afin d'abréger ce travail, & de le rendre en même tems plus exact : il plie le bougran en double après l'avoir mouillé légèrement, & le repasse au carreau ; de manière qu'il a doubles toutes les pièces pareilles, dont il peut avoir besoin, d'une seule coupe, & parfaitement semblables les unes aux autres. On fait communément les corps de six pièces, quelquefois de dix, en comptant les épaulettes. *Voyez fig.* 3 & 6. La première est un corps plein, dont les chiffres indiquent le nombre des pièces qu'on doit remarquer être doubles ; la seconde est un corset piqué très-léger.

On décole toutes les pièces quand elles sont coupées ; on les fauxfile chacune sur du canevas, si le corps doit être couvert ; ou sur l'étoffe même qui fera le dessus, & dont on double aussi de l'autre côté le bougran, qui se trouve ainsi entre deux, si le corps doit être ce qu'on appelle piqué ; après quoi, on trace sur le bougran, ou sur l'un des côtés de dessus avec la règle & le marquoir, *fig.* A, pl. VIII, les lignes en long qui indiquent la place des baleines. On nomme ainsi les morceaux taillés dans les lames élastiques, mais pliantes, que l'on trouve à la baleine au long de sa mâchoire supérieure. Le *tailleur* les fend & les amincit suivant le besoin, avec un couteau (B, pl. VIII) destiné à cette opération. On pique les deux étoffes, le bougran & le cannevas, ou bien le bougran & les deux dessus, le long des lignes tracées, *à point arrière*, le plus régulier qu'il soit possible pour le corps piqué, où ces coutures paroissent ; & qui n'ayant pas proprement d'envers, se porte de l'un ou de l'autre côté indifféremment : on n'emploie pour celui-ci que des baleines fort minces, propres seulement à tenir les toiles tendues, mais incapables de gêner. Les baleines étant préparées, on les place chacune entre deux rangs du piquage ; on les enfonce d'abord avec la main, puis avec le poussoir D : on assemble légèrement les devans & les derrières, ainsi que les épaulettes ; toutefois après avoir posé le long de chaque derrière la bande d'œillets formés d'une baleine plus forte que les autres, à côté de laquelle il y a, jusqu'à la baleine la plus voisine, un espace suffisant pour y percer les œillets au poinçon, & l'on essaie le corps en cet état sur la personne pour corriger les défauts qu'il pourroit avoir ; on remédie à ceux qu'on apperçoit, & on le coud à demeure, en mettant un peu d'ouate entre le bras de l'épaulette en avant, & le tour du sein ; après quoi, on le borde tout au tour haut & bas avec un ruban de soie ; ceci regarde principalement le corps ou corset piqué. Le corps couvert demande plus de façon ; il faut des baleines en travers ; toutes s'arrêtent encore avec un point de biais ; il faut des droits fils, des papiers à différentes places, pour fortifier, arrondir, &c. On passe sur toutes ces baleines le carreau chaud, pour leur donner l'inflexion desirée ; puis on recouvre le corps d'une & d'autre part avec un dessus & une doublure. On a fait de ces corps où les baleines ne laissoient entr'elles d'intervalle que pour la couture, encore étoient-elles recouvertes par d'autres baleines en différens sens. Les *fig.* 2 & 3 donneront l'idée de la quantité de baleines, & des garnitures placées en divers endroits. Nous observerons qu'en avant on laisse toujours une ou deux places, pour y passer deux baleines larges & fortes qui portent le nom de *busc*. Les corps à un seul busc sont fermés, c'est-à-dire, qu'ils n'ont que l'ouverture du dos où on les lace, & c'est sur le devant au milieu que le busc se place. On fait des corps ouverts en avant en tout ou en partie ; quelques-uns encore sur les côtés ; toutes ces ouvertures se tiennent par un lacet, passé dans les œillets pratiqués sur leurs bords. On ajoute aux corps deux agraffes devant & derrière, sous lesquelles on fait passer les jupons pour les y tenir plus bas que sur les côtés, où on les attache avec des aiguillettes tenant au corps.

Les *tailleurs* dans cette partie font aussi quelques vêtemens, tels que la robe de cour pour les femmes, & la fausse robe pour les filles, dont nous avons parlé à l'article de la couturière, à qui elles semblent appartenir.

Ce que nous avons dit des corps ouverts par-devant, suffit pour donner l'idée de ces corsets blancs à deux buscs, ou camisoles sans buscs, dont les premières se lacent par-derrière, tandis que celles-ci s'attachent par-devant avec des cordons. On commence de même par tailler la doublure, ordinairement de toile ou de futaine ; on la bâtit, & l'essaie ; on coupe, & applique ensuite le dessus qui se fait en basin.

La *fig.* 4 représente le corps que mettent les femmes sous le grand habit de cour. La *fig.* 6 est le corset piqué à l'angloise, qui maintient mollement la taille sans la contraindre ; les baleines, en très-petit nombre, sont encore extrêmement minces ; la coupe des pièces *b* & *c* est telle que le corps s'arrondit en descendant sur les hanches, dont il prend la forme. Ce corset est le seul enfin dont l'usage n'entraîne presque pas d'inconvénient, lorsque d'ailleurs il n'est pas fait trop juste & trop

ſerré. On ſent aſſez que les autres, qui preſſent exceſſivement la taille, qui la maintiennent roide par leur dureté, ſont nuiſibles à plus d'un égard : on ne ſauroit faire mieux que de les bannir, en ſe rappelant les excellentes raiſons que des hommes inſtruits & d'excellens médecins en ont données.

EXPLICATION DES PLANCHES.

PLANCHE I.

Vignette repréſentant un attelier de tailleur, où pluſieurs ouvriers ſont occupés ; les uns en *a* & en *b*, à coudre & joindre des étoffes ; un autre en *c*, à prendre meſure ; & un autre en *d*, à couper.

Le bas de la planche repréſente, 1°. les outils & uſtenſiles du tailleur.

Fig. A. Le *carreau* en fer qui ſert à repaſſer & applatir les coutures, & à défriper l'étoffe après le travail.

B, la *craquette* ; c'eſt avec elle qu'on repaſſe les boutonnières, en les faiſant entrer dans les rainures de la craquette, qui, uniſſant leurs bords & les applatiſſant, donne plus de relief aux boutonnières.

C, le *billot* ſur lequel on repaſſe.

D, les *ciſeaux*.

e e e e, le *patira*, morceau compoſé de liſières de laine couſues les unes aux autres, & ſur lequel le tailleur poſe les galons, lorſqu'il repaſſe un habit tout fait du côté de l'envers.

2°. Les pièces principales d'un habit & d'une veſte, d'après leſquelles on peut prendre une première idée de leur coupe.

E, devant d'habit : 1, la fente de la poche.

F, derrière d'habit.

G, devant de veſte : 2, la fente de la poche.

H, derrière de la veſte.

I, deſſus de manche d'habit.

K, la moitié du parement d'une manche d'habit.

L, le deſſus d'une manche de veſte.

M, une patte de poche d'habit.

N, une patte de poche de veſte.

O, manière de faire la boutonnière : 3, la paſſe ou les deux fils jetés premièrement dans la longueur de la boutonnière : 4, le point de boutonnière : 5, la bride ou les points coulés : 6, le nœud pour arrêter le fil.

PLANCHE II.

Fig. 1. Habit. A, la taille : B, la baſque : C, le lieu des plis : D, la patte : E, la manche.

2. Veſte. A, la taille : B, la baſque de devant : C, la baſque de derrière : D, la patte : E, la manche.

3. Culotte. A A, les devans : B, la ceinture : C C, les poches : D D, les jarretières.

4. Culotte à grand pont ou à bavaroiſe. A, les devans : B, la ceinture : C, la poche fermée : D D, le pont relevé d'un côté, & non de l'autre, pour qu'on voie l'une des poches *e*, & le droit fil *e e*, dont eſt ſoutenu le pont en deſſous.

5. Soutane. A A, la ſoutane : B B, les manches : C, le collet.

6. Manteau long d'abbé. A, le manteau : B, le collet.

7. Manteau court d'abbé. A, le manteau : B, le collet.

8. Redingote. A A, la taille : B B, les manches : C, le collet.

9. Robe de chambre. A, la robe : B, la manche.

10. Robe de palais. A, la robe : B, la manche.

11. Gilet ou petite veſte ſans baſque. A, la taille : B, la manche.

12. Fraque, eſpèce d'habit un peu moins ample que le premier. A, la taille : B, la baſque : C, les plis : E, la manche : F, le collet.

PLANCHE III.

Fig. 1. Manière de couper un drap de cinq quarts pour habit, veſte & culotte. Le drap eſt plié en deux ; de façon que chacune des pièces eſt double, & celles-ci ſont toutes tellement diſpoſées que le poil du drap eſt toujours en bas.

A, devant d'habit tel qu'on le fait actuellement, dégagé par le bas, & avec peu d'ampleur ſur le côté : 1, place de la fente de la poche.

B, derrière d'habit.

C, devant de veſte : 2, place de la fente de la poche.

D, derrière de veſte.

E, deſſus de manche d'habit.

F, deſſous de manche d'habit.

G, deſſous de manche de veſte.

H, deſſus de manche de veſte.

I & I, deſſus & deſſous du parement de la manche d'habit.

K, patte de la poche de l'habit.

L, patte de la poche de la veſte.

M, collet de l'habit.

N, devant de culotte.

O, derrière de culotte.

P & P, ceinture de la culotte.

Q Q, jarretières de la culotte.

R, petite patte qui ſert à fermer le devant de la culotte.

S, chanteau ou petit morceau qui ſe rapporte au-devant de l'habit en O.

2. Drap de deux aunes & demie pour redingote.

T, devant de redingote.

V, derrière de redingote.

X, collet de redingote.

Y, parement de redingote.

Z, chanteau.

&, deſſus & deſſous de manche.

3. Drap de deux tiers, pour veſte ſans manche.

a, devant.

b, derrière : *c c*, baſque de veſton.

4. Meſure d'habit : A A A, moitié de la groſſeur du corps par haut : A A B, moitié de la groſſeur

du corps au milieu : A A C, moitié de la grosseur du corps à la ceinture : A A D, moitié de la grosseur du bras proche l'épaule : A A E, moitié de la grosseur du bras proche le coude : A A F, largeur de la demi-quarrure pardevant : A A G, largeur de la demi-quarrure par-derrière : A A H, longueur de la manche jusqu'au coude : A A I, longueur totale de la manche jusqu'au poignet : A A K, longueur de la taille : A A L, longueur du derrière : A A M, longueur du devant.

5. Mesure de veste. A A A, moitié de la grosseur du corps à l'estomac : A A B, moitié de la grosseur du corps au ventre : A A C, moitié de la grosseur du corps à la ceinture. A A D, longueur de la taille. A A E, longueur de la veste.

6. Mesure de culotte. A A A, moitié de la grosseur du haut de la cuisse : A A B, moitié de la grosseur du milieu de la cuisse : A A C, moitié de la grosseur du genou : A A D, longueur de la culotte : A A E, moitié de la ceinture.

7. Aune, vue du côté où elle est divisée par moitié, quart, demi-quart & seizième ; subdivisions convenues en fait d'aunage.

8. La même aune, vue de l'autre côté, divisée par tiers, demi-tiers, douzième & vingt-quatrième.

Nota. Que les proportions n'ont pas été observées entre l'étendue de l'aune ici donnée, & celle supposée des draps pour habit & redingote, dont on voit la coupe. Il faudroit plus d'étendue que le format ne permet d'en prendre, pour donner à toutes ces figures une grandeur suffisante, en leur donnant en même tems les proportions respectives ; mais cela ne fait rien à la justesse de l'idée qu'on peut prendre des mesures des habits, des dimensions & de l'ordonnance des pièces qui les composent.

PLANCHE IV.

Fig. 1. Drap de quatre tiers de large deux aunes trois quarts pour roquelaure, avec manches : A, devant : B, derrière : *c c*, chanteaux : D, dessus de manche : E, dessous de manche : F, collet : *b b*, paremens.

2. Demie-aune de drap pour collet de roquelaure. A, le supérieur : B, l'inférieur.

3. Une aune trois quarts d'étoffe pour soutanelle. A, le devant : B, le derrière : C, la patte, D, le dessous de la manche : E, le dessus de la manche : F F, les paremens.

4. Une aune & demie d'étoffe pour un volant. A, le devant : B, le derrière : C, le dessus de la manche : D, le dessous de la manche : E F, les paremens.

Nota. Remarquez que dans ces deux figures, & dans quelques-unes de celles qui suivront, on trouve les pièces disposées indifféremment, haut & bas, sans autre considération que celle d'employer l'étoffe avec le moins de perte possible ; mais si c'étoit du drap, il faudroit les ordonner d'une autre manière, afin que le poil fût toujours en descendant. L'idée qu'on aura pris de ces dispositions, suffit pour indiquer la marche à suivre, selon la nature & la largeur de l'étoffe.

5. Trois aunes & un tiers de drap pour soutane. A, le devant : B, le derrière : *c c*, les chanteaux : D D, les paremens : E E, le dessus de la manche : F, le dessous de la manche.

PLANCHE V.

Fig. 1 & 2. Trois aunes de drap, ou neuf aunes & un tiers d'étoffe de demi-aune pour soutane, dont ces figures font voir la moitié.

A, devant de la soutane : B, derrière de la soutane.

C, dessous de la manche : D D, dessus de la manche : E E, paremens.

F, chanteau de devant : *b*, parement.

3. Six aunes & demie d'étoffe étroite pour robe-de-chambre d'homme, dont la figure ne montre que la moitié : A, devant de la robe : B, derrière de la robe : C, chanteau de devant : D, chanteau de derrière : E, collet : F, manche : G, parement.

4 & 5. Sept aunes deux tiers d'étoffe pour robe de palais, dont la figure montre la moitié. A, le devant : B, le derrière : C, chanteau de devant : D, chanteau de derrière : E, manche : F, botte.

PLANCHE VI.

Fig. 1. Quatre aunes de drap dépliées pour manteau : A B, les deux parties latérales, la couture au milieu du dos en longueur : *c c*, le collet.

2. Neuf aunes un tiers d'étoffe étroite, de demi-aune de largeur pour robe-de-chambre. A, le devant : B, le derrière : C, le dessus de manche : D, le dessous de manche : E, le chanteau : F F, les paremens.

3. Quatre aunes de voile ou taffetas pour manteau court d'abbé. A A, les parties du manteau : B, le chanteau : *c c*, le collet.

PLANCHE VII.

Neuf aunes d'étoffe de demi-aune, pour manteau long d'abbé. A A A, les trois premiers lés d'étoffe, portés successivement sur la circonférence, d'abord tracée sur la planche & taillée en conséquence : C, le reste de l'étoffe sur lequel se prend le collet B B.

PLANCHE VIII.

Tailleur de corps.

Fig. 1. Manière de prendre mesure d'un corps. A B, première opération, depuis le milieu du dos jusqu'au coin de l'épaulette : C D, deuxième opération, la quarrure du devant : A D, troisième opération, depuis le dos jusqu'au devant par le haut : E F, quatrième opération, largeur de la taille par le bas : *b* H, cinquième opération, longueur de la taille depuis le haut du dos jusqu'à la manche : D I, sixième & dernière opération, longueur du devant.

2. Profil d'un corps à baleines pleines.

3. Corps vu de profil intérieurement pour montrer la disposition des garnitures.

4. Grand corps de cour ou de grand habit de cour, vu de profil.

5. Corps pour les femmes qui montent à cheval, vu de profil.

6. Corset baleiné, vu en plein à l'endroit.

A, le marquoir qui sert à l'aide d'une règle, pour tracer les lignes droites qui indiquent les coutures.

B, le couteau à baleine destiné à la fendre, à la réduire à la longueur & à l'épaisseur nécessaires.

C, le poinçon pour percer les trous des œillets.

D, le poussoir sert à faire entrer la baleine entre deux coutures.

PLANCHE IX.

Chape, chasuble, ornemens d'Eglise.

Fig. 1. Représente deux lés de satin ou autre étoffe, de deux aunes chacun, lesquels étant assemblés, suffisent pour faire toutes les parties d'une chasuble, étole, manipule & bourse, ainsi qu'elles sont tracées.

2. Une demi-aune de satin pour le voile de calice. *a*, la manière de placer la croix : *b b*, le galon qui fait l'encadrement.

3. Plan d'une tunique, & la proportion des orfrois. *a*, le devant : *b*, le derrière : *c c*, les manches : *d*, trou pour passer la tête : *e*, *e*, *e*, les galons : *f f*, les orfrois de broderie.

4. Plan d'une chape. *f f f*, les lés assemblés, & le sens de les mettre : *g g*, les orfrois : *h*, le chaperon : *i*, frange : *a*, la bille : *l l*, les galons.

5. Mitre d'évêque, à laquelle est attaché le fanon. *m*, le fanon : *n*, vu dans sa forme exacte. La mitre se fait ordinairement de glacé ou tissu d'or & d'argent, brodé plus ou moins riche dans le goût du dessin.



TAPIS, TAPISSERIE, TAPISSIER.

TAPIS, subs. masc. *Tapes*, *tapete*, *tapetum*. Tapis de turquie, *tapes opere turcico*. Tapis fait à l'aiguille, *tapes acu pictus*. Tapis velu d'un côté, *Psila*. — Velu de deux côtés, *amphitapa*, *amphimallum*.

TAPISSERIE, subs. fém. *Peripetasma*, *aulœum*, *tapes*, *pictura textilis*; de haute-lisse, *supremi licii peripetasma*. — A personnages, *pictura textilis homines representans*, *hominum figuris variatus tapes*. — A figures d'animaux, *belluatus tapes*. *Aulœa* de *ab aulœa*, est le nom que les latins donnèrent aux tapisseries, lorsqu'Attale, roi de Pergame, dont le palais étoit orné de magnifiques tapisseries, brodées d'or, institua le peuple romain héritier de ses états & de tous ses biens.

Les Grecs désignoient ces mêmes tapisseries par l'expression de *peripetasmata*, qui passa ensuite dans la langue latine.

TAPISSIER, subs. masc. *Aulœorum*, ou *peripetasmatum*, ou *tapeum opifex*; *tapetum textor*. Faire des tapisseries, *aulœa* ou *peripetasmata conficere*. — A l'aiguille, *tapes* ou *aulœa texere*, *acu variare tapetia*.

Après ce que nous avons dit dans le discours préliminaire, au mot BRODERIE & ailleurs, de l'ancienneté & de l'usage des divers tissus, nous croyons devoir nous dispenser d'entrer dans de grands détails particuliers aux *tapis* & *tapisseries*; il suffit ici de rappeller que Babylonne, Sidon, Tyr & plusieurs autres villes de la haute antiquité, furent fameuses par la beauté de leurs *tapis* & *tapisseries*. On voyoit de ces tapis chez les Egyptiens, dans le temple des Juifs : on en étendoit sur le trône des rois, sous les pas des grands; on s'asseyoit, on se couchoit dessus dans les festins, & pour se reposer : on en décoroit les édifices; les appartemens en étoient ornés ; ils étoient un objet précieux de commerce, & l'on en envoyoit en présens. Les uns représentoient les actions des hommes, les grands événemens, les sièges, les batailles, d'autres rappelloient les charmes de la nature, en peignant ses variétés.

Qu'on ne croie point, ainsi que quelques modernes ont voulu l'insinuer, que ces premières représentations de la nature ou des arts fussent de la peinture ; il y a eu loin pour réaliser une conception quelconque, du mélange & de l'assortiment des couleurs broyées & fondues, au rapprochement des matières colorées, fût-ce même par art ; & si la teinture n'a été que l'effet du hasard, ce hasard s'est renouvellé toutes les fois qu'un fruit mûr s'est écrasé sur une surface différemment colorée ; mais l'imagination travailla long-tems avant de fondre des nuances & de dégrader des teintes, pour en obtenir des effets.

Peut-être même, & je n'en saurois douter, que les plus anciens tissus se rapprochoient plus de nos tapis & de nos tapisseries d'aujourd'hui, que de nos autres étoffes, puisqu'ils s'exécutoient sur une chaîne verticale, comme on l'a dit précédemment, ainsi que s'exécutent encore les tapisseries de haute-lisse & les tapis de Turquie.

Par cette raison-là même, je suis très-porté à croire que le *noué* & même le *coupé* des tapis de Turquie, ainsi que l'*entre-las* des tapisseries de haute-lisse, comme de basse-lisse, sont très-antérieurs au point, c'est-à-dire, à ce que nous nommons tapisserie à l'aiguille ; par conséquent à la broderie qui en est une imitation ; car, en composant les premiers ouvrages, on forme les tissus qui soutiennent & font ressortir les figures ; au lieu que dans les derniers, ces mêmes figures s'exécutent sur un tissu tout formé.

Quoi qu'il en soit de ces faits, on voit, par les auteurs sacrés comme par les auteurs profanes, par les poëtes comme par les historiens, par les naturalistes comme par les philosophes, que par-tout & dans tous les tems, les tapis & les tapisseries furent un objet de luxe, d'ornement, d'usage enfin; & sans plus entrer dans aucune recherche, aucune discussion à cet égard, lorsque nous aurons fait l'extrait de l'art par M. Duhamel, avec les remarques & notes que nous croirons devoir y joindre, nous parlerons de l'historique de l'établissement & de la fabrication en France des *tapis* & des *tapisseries*.

On est dans l'habitude d'appeler *tapis*, toute étoffe employée au même usage que les tapis, à recouvrir un parquet, une table de jeu, de billard, quelquefois un bureau à écrire; d'où est venu le nom de *tapis verd*, des séances, des délibérations, &c., des fermiers-généraux, & autres gens de finances ; parce qu'en effet, ils s'assemblent & délibèrent autour d'une table couverte d'un tapis d'étoffe de cette couleur ; & c'est en ce sens qu'on dit que telle affaire a été ou sera agitée, traitée, décidée, au *tapis-verd*. Ainsi l'on fait des *tapis* de

ſerge, de drap, de moquette, de vieilles tapiſſeries, &c. Il en eſt de même des *tapiſſeries*; on donne ce nom à toute étoffe ſervant à recouvrir les murs d'un appartement; ainſi l'on fait des *tapiſſeries* ou tentures de ſerge, de camelot, de calemande fleurie, de bourre, de papeline, de velours de ſoie, de brocard, de brocatelle, de damas, de ſatin, de velours d'Utrecht, de moquette, de panne, de toile-peinte, &c. On en fait de papier peint, de toile ou papier de laine *tontiſſe* ou *hachée*, de cuir doré, &c. &c.

Pluſieurs de ces tapiſſeries ſont connues ſous le nom de *tapiſſerie de Bergame*, *de point d'Hongrie*, de coutil & autres; nous dirons quelque choſe de celles-ci: nous parlerons des tapiſſeries de *tonture*, *tontiſſes* ou de laine hachée, mais très-ſuccintement; renvoyant au traité des *papeteries* & *papiers*, pour les procédés & opérations ſur cette matière, l'auteur de ce traité s'en étant chargé: renvoyant auſſi pour les détails de fabrication de chaque eſpèce d'étoffe, autres que celles connues ſous l'expreſſion de *tapis de Turquie*, & de *tapiſſeries de haute-liſſe* & de *baſſe-liſſe*, à ceux de nos traités précédens, où il en eſt fait mention.

PREMIERE SECTION.

Tapis.

§. Premier.

De la fabrication des Tapis façon de Turquie; de la Savonnerie.

Ces tiſſus précieux par leur ſolidité & leur éclat, préſentent une ſurface veloutée où le deſſin eſt exprimé à l'aide des couleurs auſſi variées que l'exigent les divers objets à rendre. Le velouté n'eſt formé ni par des fils introduits comme la trame, entrelaſſés dans la chaîne & coupés après la fabrication de l'étoffe, ni par ceux d'une ſeconde chaîne que l'on coupe ſur des verges, à meſure que l'étoffe ſe fabrique; il eſt formé par des fils de ſoie ou de laine, arrêtes par un nœud ſur chaque fil de chaîne, & maintenus par des jetés de fil de chanvre entre chaque rangée de ces nœuds ſur la longueur du tapis. C'eſt ce travail, très particulier aux tapis de Turquie, qui met une différence eſſentielle entr'eux & les tapiſſeries, dont ils ſe rapprochent d'ailleurs à pluſieurs égards.

Le métier ſur lequel ils ſont fabriqués reſſemble à celui des tapiſſeries de haute-liſſe; on y retrouve les mêmes pièces ſervant aux mêmes uſages; nous allons en donner une idée, mais en rejettant à l'explication des planches les renvois aux figures. Ces métiers ſont de différentes grandeurs; on les choiſit ſuivant l'étendue qu'on veut donner aux tapis, de manière qu'ils aient quelques pieds de plus que ceux-ci; par exemple, on montera ſur un métier de trente pieds, la chaîne d'un tapis qui devra en avoir vingt-ſix de largeur. Pour les meubles de moindre grandeur, on a des métiers plus petits, mais dont l'ordonnance ne diffère en rien des autres.

Deux forts montans en bois de chêne, hauts d'environ dix pieds, ſur vingt-deux pouces de large & ſept ou huit d'épaiſſeur, forment le bâtis du métier, & ſont appelés *coterets*: aſſemblés par le bas dans un fort patin de menuiſerie, ils ſont liés dans le haut par des brides de fer qui les attachent au plancher, ou par des arcs-boutans qui répondent à pluſieurs poutres. Deux cylindres ou enſouples de chêne ou de ſapin, de dix-huit à ving-deux pouces de diamètre, garnis de frettes de fer, ſont fixées, l'une au haut, l'autre au bas des coterets, dans les trous pratiqués à ceux-ci, où l'on fait entrer les enſouples par leurs extrémités, taillées en tourillon. Chaque enſouple eſt creuſé, ſur ſa longueur, d'une rainure de deux pouces de large, ſur deux pouces & demi de profondeur pour recevoir le *verdillon* paſſé dans la chaîne à ſes extrémités.

L'*équipage du métier* eſt compoſé de quatre *ardières* ou groſſes cordes, qui forment pluſieurs révolutions à chaque bout des enſouples qu'elles maintiennent, à l'aide d'un *bandage* ou *levier* paſſé dans l'anſe qu'on fait former à une partie de l'ardière, & traverſant l'enſouple, percée de quatre trous diamétralement oppoſés. Les ardières de l'enſouple d'en-bas ne ſervent qu'à maintenir celle-ci; le bandage qui les ſoutient eſt lié fermement aux coterets; mais celles de l'enſouple ſupérieure, ayant à ſoutenir un très-grand effort, ſont paſſées ſur un levier de ſix pieds de longueur, & de neuf à dix pouces de diamètre, retenu par un gros cable tendu ſur un treuil ou moulinet, lequel eſt lui-même vis-à-vis chaque coteret arrêté à la muraille par des crochets de fer.

En avant des coterets ſont deux petits montans percés, à diverſes hauteurs, de trous dans leſquels on met une barre ou cheville de bois de deux pouces d'équariſſage; ces barres ſervent à ſupporter une pièce de bois ronde, de même longueur que les enſouples, & de ſix pouces de diamètre, qu'on appelle *perche de liſſe*, parce que c'eſt ſur elle qu'on attache les liſſes. Ces liſſes ſont faites de ficelle, dont chaque maille ou anneau embraſſe un fil de chaîne, & s'arrête ſur une ficelle commune; toutes ces mailles ou anneaux, dont l'enſemble compoſe

la lisse entière, reviennent passer sur la *perche de lisse*. Les lisses réunies de cette manière maintiennent sans les contraindre tous les fils de la chaîne, & peuvent encore être abaissées plus ou moins à volonté, par le déplacement des deux chevilles de côté, qui supportent la perche de lisse, que l'ouvrier, au besoin, change à mesure qu'il travaille.

L'examen des planches & leur explication feront saisir parfaitement tous ces détails. Un inconvénient très-ordinaire, & qu'il est important d'éviter; c'est l'inégalité de tension des bords de la chaîne, inégalité résultante de l'inflexion des ensouples vers le milieu, à raison du grand effort qu'elles ont à soutenir. On a prévenu cet inconvénient à Aubusson, en n'employant pour les ensouples que du bois très-sec qu'on a encore laissé durant deux ans exposées à toutes les intempéries de l'atmosphère, sans négliger le soin de soutenir les ensouples par des étais & par de grosses cordes passées dans des anneaux de fer attachés au plancher, lorque les métiers ne travailloient pas. Des planches de la longueur des ensouples & soutenues par des pieds, servent de siège aux ouvriers.

On supprime aux petits métiers à faire des meubles, l'équipage des ardières; les objets moins grands ne nécessitent pas les mêmes efforts ni les mêmes moyens. L'ensouple d'en-bas est arrêtée par une cheville qui entre dans des trous pratiqués à la frette de chacun de ses bouts, après avoir traversé ceux d'une douille fermement attachée au coteret, au-dessus de l'ensouple. Celle d'en-haut porte des roues dentées, entre les dents desquelles on fait passer un linguet.

La chaîne, qu'on peut regarder comme la base du tapis, se fait d'une laine fine, bien choisie, de filature égale, retorse, & qui ne soit point jarreuse; elle doit être au moins en trois brins. L'égalité de la filature n'est pas moins importante pour la laine qui doit servir à faire le velouté; on recherche sur-tout dans cette laine la finesse & le moëlleux qui la rendent susceptible de mieux saisir la teinture & de s'en laisser pénétrer, afin que la nuance se soutienne jusqu'au centre des brins coupés. On emploie aussi dans la fabrication des tapis du fil de chanvre qu'on jète comme une trame entre les fils de la chaîne pour lier & affermir l'ouvrage après chaque rangée de nœuds de laine du velouté; ce fil de chanvre, assez fin pour occuper peu de place, doit être pourtant assez fort & résistant pour soutenir l'action du peigne qui le presse fortement dans le tissu. C'est ordinairement du fil de Bretagne qu'on emploie à la Savonnerie. Au reste, la qualité des matières varie jusqu'à un certain point, suivant la destination des ouvrages; la chaîne & toutes les autres parties sont plus fines en proportion pour meubles & autres petits objets que pour tapis, dont l'étendue & l'usage exigent plus de force & de solidité.

Les matières employées à Aubusson, sont de moindre qualité que celles d'usage à la Savonnerie; mais au lieu de fil de chanvre, dont on s'étoit d'abord servi, à l'instar de cette dernière manufacture, on prend pour les passées, de la laine en deux brins, équivalente à celle de la chaîne; on trouve que celle-ci en est moins écorchée, & que les tapis sont moins exposés à avoir cette roideur qui empêche quelquefois de les tendre parfaitement sur les parquets.

La largeur & la hauteur du tapis à fabriquer étant déterminées, on choisit en conséquence le métier sur lequel il faut le travailler, & la laine qui doit en fournir les moyens. Pour un tapis de vingt-six pieds de largeur, il faut environ soixante-dix à quatre-vingt livres de fils de laine blanche, plus ou moins, selon sa finesse; plus, un dixième de laine teinte en bleu qu'on distribue dans la chaîne, de manière que le dixième fil se distingue par sa couleur, & serve à régler l'ouvrier dans l'exécution de son dessin. On porte à trois cent vingt-quatre dixaines environ, le nombre de celles à faire entrer dans un tapis large de vingt-six pieds; la dixaine répond à ce que l'on nomme *portée* dans les chaînes des autres tissus, & elle est composée de dix points ou vingt fils, dont deux bleus; en ajoutant au résultat qu'elles fournissent, vingt-quatre fils de plus pour chaque lisière, on a en totalité six mille cinq cent vingt-huit fils.

On ourdit fil à fil, à cause de la force & du retord des laines de la chaîne qui n'auroient pas, sans cette attention, toute l'égalité de tension nécessaire au bel uni & à la perfection du tapis. On ne porte pas cette attention aussi loin dans les fabriques où l'on compose les chaînes de soie, de fil, de coton, ou d'un fil simple de laine; parce que ces fils, plus souples, coulent & s'arrangent avec plus de facilité.

L'ourdissage se fait dans une salle dont la longueur excède celle de la chaîne; on donne à celle-ci cinq ou six pieds de plus que n'en doit avoir le tapis; parce que, n'employant pas de *pêne*, cet excédent devient indispensable pour l'enroulement de part & d'autre sur les ensouples. Une pièce de bois arrêtée sur le mur avec des chevilles & des pattes de fer, reçoit une forte cheville de bois élargie par le bout, qui sert à faire la petite croisée du bout de la chaîne; à vingt-cinq ou vingt-six pieds de cette cheville, sur le même mur, on scelle trois autres chevilles éloignées l'une au-dessus de l'autre de huit à neuf pouces; c'est sur elle qu'on forme la grande croisée; il ne faut pas d'autres ustensiles pour ourdir les chaînes de tapis.

Dans une boîte à deux cases, on met séparément les pelottes de fil blanc d'une part, & de l'autre, la pelotte de fil bleu; on attache un fil à la cheville unique d'une des extrémités; on l'étend & on le passe sur la cheville supérieure de l'autre extrémité; on l'amène en-avant de la cheville qui suit au-dessous, puis en-arrière de la troisième devant laquelle on le ramène en remontant, puis derrière la seconde & dessus la première, d'où l'on retourne à l'unique cheville de l'autre bout, où l'on fait la petite

petite croisée. Cette opération est très-facile à entendre après tout ce que nous avons dit de l'ourdissage en général sous son nom propre, & particulièrement encore à la *soierie*; on peut la saisir encore aisément, même sans aucune notion préliminaire, en jetant les yeux sur la planche des *tapis* qui lui est relative. Après avoir ainsi rangé dix dixaines de fils en ordonnant successivement neuf blancs & un bleu, les chevilles se trouvent assez chargées; on passe une ficelle dans les *croisures* des extrémités pour les fixer; on noue cette ficelle, & l'on retire les dix dixaines ou le chaînon qu'on plie à l'ordinaire en boucles rentrantes les unes dans les autres, pour procéder à l'ourdissage d'un nouveau chaînon; & ainsi successivement jusqu'au nombre complet pour la formation de la chaîne.

Pour le montage de la chaîne sur le métier, on se sert d'un rateau ou vautoir, instrument dont nous avons eu occasion de parler déjà plusieurs fois, & qui n'a de particulier dans ce cas-ci que ses dimensions. Il doit avoir plus de longueur que n'aura de largeur la pièce à fabriquer, & sa force doit être proportionnée à l'étendue de cette dernière. En général, la longueur du vautoir est égale à celle du métier; on sait que cet instrument est composé de deux tringles de bois de chêne, auxquelles on donne trois pouces de largeur sur deux pouces & demi d'épaisseur; l'inférieure est garnie de dents ou chevilles de fer, également distribuées à quatre ou cinq lignes de distance les unes des autres; la tringle supérieure est creusée d'une rainure où rentrent ces dents lorsqu'on serre les deux tringles & qu'on les réunit par un tenon qui est à chaque bout de celle de dessus, & qui s'insère dans une mortaise correspondante, pratiquée à la tringle de dessous.

Lorsqu'il s'agit de monter la chaîne sur le métier, on place la partie inférieure du vautoir au long de l'ensouple d'en-bas; on marque sur cette partie du vautoir l'étendue que doit occuper la pièce; si on la veut de vingt-six pieds, on ajoute trois pouces à chaque bout pour fournir au rétrécissement qui s'opère par la fabrication. Cela fait, on compte les dents du vautoir comprises dans cet espace; on divise le nombre des fils de chaîne par celui de ces dents, & l'on trouve ainsi la quantité de fils à faire entrer entre chacune. On défait les ficelles de la double croisure avec le plus grand soin; on passe le verdillon dans celle d'en-bas, &, dans les deux autres, une petite corde un peu moins grosse que le doigt; à ce moyen les croisures étant bien conservées, on détache les ficelles qui lioient les diverses centaines de la chaîne, dont on rejette la suite derrière le métier; puis on distribue les fils entre les dents du vautoir; on réunit les deux parties de celui-ci qu'on soulève vers l'ensouple d'en-haut, en le tournant sur le côté; il élève la chaîne avec lui: le verdillon & les cordes de croisure demeurent entre le vautoir & l'ensouple d'en-bas; on arrête & suspend le vautoir par des cordes de distance en distance; on prend le verdillon, on l'attire jusque sur l'ensouple, où on le fixe dans la rainure destinée à le recevoir. On jette sur l'ensouple supérieure qui retombe derrière le métier, le haut de la chaîne; on défait les ficelles qui lient les centaines de cette extrémité; on passe le bâton qui sert de verdillon de ce côté, puis on tourne l'ensouple d'en-bas jusqu'à ce que le bâton réponde à l'ensouple supérieure, dans la rainure de laquelle on le fixe avec des chevilles de fer; définitivement on tourne l'ensouple d'en-haut sur laquelle se roule la partie de la chaîne qui excède celle comprise dans les deux ensouples.

Pour bien établir l'à-plomb de la chaîne, on compte les dixaines en commençant par le milieu; on arrange les fils très-perpendiculairement avec beaucoup de régularité, & on arrête définitivement le verdillon de l'ensouple d'en-bas. C'est alors qu'on arrête aussi les ensouples avec les ardières, les bandages ou leviers & le treuil ou moulinet.

Indépendamment de la corde de croisure qui sépare en deux plans les fils de la chaîne, on passe encore dans celle-ci, quand elle est bien bandée, un bâton, nommé *bâton d'entre-deux*, qui sert à tenir ces fils plus éloignés, & qui aide à les mieux distinguer. Ces soins facilitent l'arrangement des lisses qui se fait en dernier lieu.

On place la perche des lisses à la hauteur où peut atteindre la main de l'ouvrier assis sur son banc; on abaisse à la même hauteur le bâton d'entre-deux, &, pour fixer l'un & l'autre à une même distance, on pose d'espace en espace de petites plaques de fer nommées *calais*, entaillées à chacune de leurs extrémités, une entaille appuyée sur la perche des lisses, l'autre sur le bâton d'entre-d'eux: l'égalité de distance de ces deux pièces est très-importante, puisque c'est d'elle que depend l'égalité des lisses.

Pour procéder à la disposition de ces dernières, on tend, vis-à-vis la perche des lisses, une ficelle sur laquelle on doit les lier toutes; un second ouvrier placé derrière le métier, reçoit de celui qui est devant, une ficelle à laquelle il fait embrasser un fil de derrière de la chaîne; après quoi il repasse la ficelle à l'ouvrier qui est devant le métier, & qui noue cette ficelle sur celle tendue le long de la perche des lisses. On continue successivement de manière que la moitié des fils de la chaîne au-delà du bâton d'entre-deux, qu'on nomme *fils de derrière*, par opposition à ceux qui sont en-deçà de ce bâton, plus rapprochés de l'ouvrier en travail, & qu'on appelle *fils de devant*; de manière, dis-je, que tous les fils de derrière sont embrassés par les lisses, lesquelles sont toutes enfilées à même hauteur sur la perche qui porte leur nom. Cet arrangement fait, on élève le bâton d'entre-deux un peu au-dessus de la perche des lisses, & l'ouvrier n'a plus qu'à disposer les dessins pour commencer l'ouvrage; mais il doit être muni de plusieurs outils: *broche*, *peigne*, *tranche-fil*, *ciseaux*, &c.

Les *broches*, qu'on charge de laine pour faire les points, sont de bois dur, longues d'environ sept

pouces, sur neuf lignes de diamètre, bien arrondies, terminées par une sorte de tête ou de bouton qui arrête la laine, renflées à l'extrémité qui reste à nud, & sert comme de poignée. Leur nombre est plus ou moins grand suivant la diversité des nuances dont on a besoin ; elles sont rangées par nuances dans une boîte de quatorze pouces de large, sur environ dix-huit de longueur, divisée en compartimens.

Le *peigne*, de neuf pouces de longueur, est formé de dents d'acier de bonne trempe & très-polies, longues de deux pouces, fixées sur un bois de deux pouces & demi, terminé par un manche incliné, de manière que lorsqu'il est tenu par l'ouvrier, le peigne décrit une courbe qui s'abaisse du côté des dents.

Le *tranche-fil* doit avoir une lame de trois pouces, très-affilée, & être terminée dans sa longueur totale, qui est de neuf pouces, par un anneau ou par un crochet.

Les *ciseaux*, de huit pouces, sont coudés par les branches ; on se sert encore d'un *compas* de six ou sept pouces, pour mesurer les proportions, & vérifier si on les suit exactement, & d'un poinçon pour ranger les fils de la chaîne.

Les dessins qu'exécute l'ouvrier, en fabriquant un tapis, sont faits sur du papier réglé ; on a déjà vu à la *passementerie* & à la *soierie*, ce que c'est que cette sorte de papier : mais l'intérêt des détails de ce genre, & ce qu'ils ont de particulier pour le travail dont il est ici question, nous obligent d'y revenir.

On imprime le papier sur des planches de cuivre, gravées de traits perpendiculaires & horisontaux, se coupant à angles droits, & dont le dixième, beaucoup plus marqué, indique le fil bleu de la chaîne ; on double ce papier de plusieurs feuilles qu'on colle les unes sur les autres, jusqu'à ce qu'il ait la consistance d'un carton léger : on réunit ainsi autant de feuilles qu'il est nécessaire, pour avoir une totalité de papier réglé égale en hauteur, comme en largeur, à l'étendue du tapis qu'on doit fabriquer. Les carreaux des planches sont plus ou moins resserrés, en conséquence des objets, à la fabrication desquels doit servir le papier réglé. Pour meubles, écrans, &c., les dixaines sont plus fines, parce que les fils de chaînes auxquels elles répondent sont alors beaucoup plus fins, & que, pour faciliter l'ouvrier, on conserve la même proportion entre les dixaines du dessin, & celles des fils qui serviront à l'exécuter. Les papiers ou cartons se peignent à l'huile, mais avant de les livrer au peintre, on pique avec un poinçon, les traits qui marquent les dixaines, afin d'en mieux reconnoître la position sous la couleur qui pourroit trop les cacher.

Plusieurs ouvriers se mettent sur un même tapis ; ils sont communément au nombre de quatre ou cinq, sur un tapis de vingt-six pieds ; la première chose qu'ils fassent est de tirer bien de niveau deux lignes sur la chaîne, tout le long du métier ; après quoi ils passent successivement entre les fils de la chaîne, quatre cordes dont les deux premières sont un peu moins grosses que le petit doigt, & les deux autres un peu plus grosses seulement que la ficelle des lisses. La première corde se passe en *trame*, sur la première ligne qu'on a tirée, & la dernière se trouve passée en *duite* sur la seconde ligne. Pour passer en *duite*, l'ouvrier glisse sa main entre les fils de devant & ceux de derrière qui se trouvent déja séparés par le bâton d'entre-deux ; & tirant à lui une quantité de fils de devant, il passe le fil ou la corde de la gauche à la droite : cette manœuvre étant répétée dans toute la largeur du tapis, le fil est passé en duite. Pour passer en *trame*, l'ouvrier tire en avant les fils de derrière, ce qui se fait, en saisissant une poignée de lisses, & leur donnant de petites secousses pour dégager les fils ; puis il jète son fil de droite à gauche. Ainsi le fil dit *de duite* est passé derrière les fils de devant ; & celui de *trame*, derrière les fils de derrière. Les quatre cordes fortement tendues, servent à tenir en état les fils de la chaîne.

On coupe les cartons par bandes, dont l'ouvrier prend celle qu'il doit maintenant imiter, & qu'il suspend au-dessus de lui avec quelques clous à la perche des lisses, de manière que les forts traits du dessin répondent aux fils bleus de la chaîne ; on a mesuré exactement l'intervalle des fils bleus sur le dessin de trente-deux en trente-deux dixaines, puis de seize en seize, de quatre en quatre & de deux en deux, en vérifiant à mesure les intervalles sur la chaîne, afin que les petites erreurs, s'il y en a, se répartissant sur toute l'étendue de l'ouvrage, ne soient pas sensibles. On arrange en même-tems les fils avec le poinçon, c'est-à-dire, qu'on les détache, qu'on les fixe dans l'espace où ils doivent se trouver ; enfin, on tire sur la chaîne une troisième ligne parallèle aux précédentes, & c'est elle qui doit terminer la lisière dont elle marque la largeur, & qui n'est qu'un tissu sans velouté.

On a donné aux raies ou fils de chaque dixaine des dénominations qui servent à les désigner, à les reconnoître, & qui font partie du langage technique de l'art. Dans les dix fils qui se croisent, on distingue les horisontaux, en appellant le plus élevé, le *premier fil*: le second rang de points se nomme *deux de dessous* ; le suivant, *trois de dessous*, & ainsi jusqu'à cinq inclusivement : puis commençant par en-bas, on nomme *un de dessus*, *deux de dessus*, &c. Pour les cinq autres, les dix traits verticaux se considèrent également en deux plans de cinq ; ceux de la droite sont nommés *premier en-deçà*, *deux en-deçà*, &c. ; ceux de la gauche, *premier en-delà*, *deux en-delà* ; ainsi du reste. (*Voyez* pl. V. *fig.* 3.)

On garnit les broches, soit au rouet ordinaire, soit avec un tour qui est plus commode pour cette opération, & qu'on a adopté à la Savonnerie. L'ouvrier ayant choisi la broche qui est chargée de la laine dont la nuance répond à celle indiquée par

le dessin, pour faire le point, choisit avec les doigts de la main gauche le premier fil de devant de la première dixaine, sur lequel il fait seulement une *passée*; on donne le nom de *passée* à l'étendue du fil de la broche qui couvre le fil de chaîne: lorsqu'on a conduit la broche entre les fils de la chaîne, après avoir préalablement arrêté l'extrémité des fils de la broche; l'ouvrier place le tranche-fil dans l'anneau que forme cette passée; &, ramenant avec le doigt de la main gauche & au moyen de la lisse, le fil de derrière, il fait sur celui-ci un nœud coulant serré très-ferme. L'enlacement du fil, pour la formation de ce nœud, est clairement représenté, pl. VII, *fig.* 1. On voit maintenant la raison pour laquelle on donne le nom de point à deux fils, l'un de devant, l'autre de derrière; puisque c'est sur deux fils de cette sorte que s'opère le point proprement dit, qui doit constamment les embrasser. On charge successivement le tranche-fil d'un nombre de points qui le couvrent entièrement: puis, saisissant l'anneau ou le crochet de son extrémité, après avoir frappé légèrement avec le peigne pour serrer les points, on tire le tranche-fil, & on lui fait couper les anneaux que forme sur lui le fil de la passée qui produit alors le velouté; mais on ne retire tout-à-fait le tranche-fil qu'au bout de la rangée qui embrasse l'espace que travaille chaque ouvrier, parce qu'étant maintenu par un certain nombre de points, le travail en est plus facile & plus régulier.

Lorsque la rangée des points ou des nœuds est achevée dans toute la largeur du tapis, l'ouvrier qui est à la tête du métier, passe en *duite* un fil de chanvre qui doit aller d'un bout à l'autre de la pièce, & être fermement tendu; ensuite on en passe un en *trame*, mais on laisse à celui-ci assez de jeu pour qu'il puisse suivre les inflexions des fils de la chaîne; à moins que ce ne soit dans de grandes pièces auxquelles on veuille donner la plus grande force; dans ce cas, on le tient autant & plus ferme que le fil passé en duite. Après le passage de celui-ci en trame, on bat fortement avec le peigne, les fils & les nœuds, jusqu'à ce qu'ils soient autant serrés qu'il est possible. C'est de ce rapprochement parfait des points qui fournissent le velouté & des fils qui les maintiennent, que dépend la beauté du tapis; c'est par lui que les nuances présentent à l'œil l'effet gracieux des couleurs bien fondues, détachant chaque partie du dessin, en conservant le plus bel accord dans l'ensemble; c'est encore par ce rapprochement que l'étoffe acquièrt le plus de solidité, & que le velouté conserve cette élasticité, qui en rend le marcher si doux. Plus on donne de hauteur au velouté, plus il est important que le tissu soit serré. A chaque rangée de nœuds on lance les fils de duite & de trame qui doivent se rapprocher tellement dans le corps de l'ouvrage, que la continuité du velouté n'en soit pas interrompue.

La distinction du fil de lisse qui répond à tel fil de la chaîne, se fait aisément par l'ouvrier qui doit pincer de deux doigts le fil de devant du point qu'il travaille; puis, glisser en remontant jusqu'à la hauteur des lisses, où il passe le doigt dans l'anneau de lisse qui suit immédiatement, & à l'aide duquel il attire le fil de derrière, sur lequel il doit achever son point & serrer le nœud.

Le tranche-fil ne coupe jamais le poil assez correctement, ni assez ras; on se sert de ciseaux à branches coudées, qui font mieux appuyer les lames sur l'étoffe, & l'on ébarbe à chaque rangée avec le plus d'égalité possible; on gratte le velouté avec le dos des lames, en divers sens, pour faire rebrousser tous les poils, & les tondre exactement. On tient les ciseaux en passant le pouce dans l'un des anneaux, & le petit doigt ou le quatrième dans l'autre, de manière qu'il y ait deux ou trois doigts pour appuyer sur les branches; la lame de dessous est maintenue sur l'étoffe; c'est celle de dessus qui agit.

Une toile tendue sur l'étoffe couvre toute la partie fabriquée, pour la préserver de la poussière, tant qu'elle est exposée sur le métier; les ouvriers élèvent leurs siéges, ainsi que le bâton d'entre-deux & la perche des lisses, à mesure que leur ouvrage s'avance, jusqu'à ce qu'ils aient atteint le haut du métier: alors on vergète l'ouvrage avec une brosse de chiendent, ou un balai de bouleau, & l'on tourne les ensouples pour enrouler sur celle d'en-bas la partie d'étoffe fabriquée, en déroulant proportionnellement de celle d'en-haut, une portion de la chaîne. Le tems que demande cette opération, qui d'ailleurs est pénible, fait qu'on évite autant qu'il est possible, de la répéter souvent, & qu'on élève les siéges, comme nous venons de le dire, afin de pouvoir travailler de suite toute la partie de la chaîne actuellement tendue. On finit la pièce par une lisière ou bordure semblable à celle par laquelle on l'a commencée.

Les métiers sont disposés de façon que les ouvriers tirent le jour de derrière eux; comme ils sont tournés un peu de côté, leur corps ne fait point d'ombre sur la partie qu'ils travaillent; les fils de chaîne, les pointes, le tableau, tout se trouve parfaitement éclairé. Le soir on allume des chandelles portées sur des chandeliers, dont le bras brisé s'élève & s'abaisse à volonté.

Le travail des tapis à Aubusson, est absolument le même que celui dont nous venons de donner la description; mais les matières qu'on y emploie, sont généralement moins belles; par une suite de cette différence, le point des tapis d'Aubusson est plus gros, occupe plus de place que celui des tapis de la Savonnerie, d'où il résulte pour les premiers, plus de rapidité dans le travail, & moins de beauté dans l'effet; ce sont des femmes qu'on emploie à cette fabrication, & la modicité de leurs salaires, dans un pays où les denrées sont moins chères qu'aux environs de la capitale, concourent à celle du prix des ouvrages, par comparaison avec

ceux de la Savonnerie. Pour conserver particulièrement cet avantage aux manufactures d'Aubusson, on n'y néglige aucun moyen d'économie : les dessins n'y sont peints qu'en détrempe. Du reste, tous les procédés de fabrication sont les mêmes : on y évalue la quantité de chaînes à une livre, & autant pesant de tissu par chaque aune carrée, qui comprend vingt huit portées, composées du même nombre de fils que celles de la Savonnerie, distinctes les unes des autres par un fil noir. Ce sont à Aubusson les maîtres ouvriers qui s'occupent de l'ourdissage, opération dont on doit sentir l'importance ; les peignes dont on s'y sert, ont avec les manches, onze pouces de longueur ; les dents, de deux pouces, sont au nombre de douze, & le poids du peigne est d'une livre & un quart. Les tranche-fils ont dix-huit pouces de longueur ; leur lame est de neuf pouces ; la tige de ceux qu'on emploie pour les tapis les plus communs, a six lignes de grosseur ; celle des autres n'en a que quatre. Les ciseaux ont neuf pouces de longueur. Les *broches ou bobines*, faites indifféremment de tel ou tel bois, ont cinq pouces & demi de long, sur trois quarts de pouce de diamètre ; on ne les garnit pas au tour, mais à la main ; c'est l'occupation des jeunes ouvrières que l'on commence à former aux travaux de cette manufacture. Les femmes qui travaillent sur le metier, s'éclairent le soir avec des lampes adaptées à une plaque de fer blanc qu'elles attachent sur leur poitrine. On verra plus bas, à la seconde section, des observations relatives aux manufactures d'Aubusson, en général, sur lesquelles M. de Château-Favier nous a fourni un mémoire dont nous ne détacherons aucune partie, & qui doit se trouver à l'articles des tapisseries.

§. VII.

Des tapis moquettes & autres.

L'enchaînement des objets nous oblige à faire mention de diverses sortes de tapis, quoique nous n'ayions pas à donner ici tous les détails de fabrication. La moquette s'emploie fréquemment en tapis ; son velouté, sa résistance, la variété des dessins qu'on y exécute par le moyen de la tire, la rendent également propre & agréable pour cette destination, quoiqu'elle soit bien éloignée de pouvoir jamais entrer en comparaison avec les tapis façon du Levant. Dans le traité de la draperie, suivant la série des étoffes comprises sous ce nom, & celle des opérations dont elles résultent, nous avons décrit la fabrication de la moquette. (*Voyez V*[e]. *Partie*, 2[e]. *Section*, §. 2.) C'est donc à cet article que nous devons renvoyer actuellement ; car l'emploi de la moquette en tapis n'apporte pas indispensablement de changement dans la manière de la fabriquer ; on ne lui donne pas plus de largeur, & il faut en réunir à l'aiguille plusieurs parties, suivant l'étendue d'un appartement, pour qu'elle ait les dimensions convenables. Mais, en la faisant fabriquer dans l'intention de la faire servir en tapis, on peut, d'après les dimensions données, combiner l'étendue de la pièce ; & l'on s'occupe dans la fabrique, des soins de la couper ensuite, pour en rapprocher & coudre les parties, en conséquence des dimensions prescrites.

Un plus grand agrément qu'on se ménage en commandant les moquettes pour tapis, c'est de pouvoir exécuter un dessin qui embrasse l'étendue du tapis, & dont on distribue les diverses parties sur la largeur de l'étoffe, de manière que l'ensemble du dessin résulte du rapprochement des lez de l'étoffe.

On fait à l'éguille, & sur le canevas, dans le genre de la tapisserie dont nous avons parlé au traité de la *broderie*, des tapis à mettre sur les tables ; le goût & l'adresse en varient le travail comme on peut l'imaginer.

Les tapis qu'on tire de l'étranger, & dont le beau travail nous a servi de modèle, sont connus sous les noms de tapis de Perse & de Turquie ; les premiers sont les plus estimés : les uns & les autres nous viennent par la voie de Smyrne. On les distingue par le degré de finesse & de beauté ; les plus beaux se vendent à la pièce en raison de leur qualité, & on les nomme *mosquettes* ; les autres se vendent au pied carré.

EXPLICATION DES PLANCHES.

PLANCHE I.

Cette planche représente l'intérieur d'un attelier où sont montés des métiers à faire des tapis de pied.

a a a a, métiers sur lesquels sont montées les chaînes : *b*, ouvrier occupé à travailler : *c*, ouvrier occupé au travail pour bander sur le métier les chaînes : *d d d d*, chaînes : *e e*, piliers de pierre qui servent à porter les milieux des poutres du plancher : *f f f f f*, poutres du plancher sur lesquelles sont arrêtés les métiers : *g g g*, montans ou cotrets : *h h h*, ensouples. *Voyez* les détails du métier à la planche suivante : *j j j*, croisées de l'attelier.

Fig. 1. Proportions & figures géométrales du peigne de fer qui sert à serrer les fils qui forment le tissu de l'ouvrage. *a*, figure du profil du peigne : *b*, peigne vu par-dessous ; *c*, dents du peigne : *d*, partie plate du fer, servant à donner du poids aux dents : *e e*, manche du peigne : *f*, partie du manche garni d'étoffe pour le tenir plus facilement.

2. Proportions & figure des ciseaux. *a*, vue perspective des ciseaux : *b*, profil & proportions des ciseaux ; *c*, partie courbe des branches des ciseaux : *d*, lame : *e*, anneaux des ciseaux.

3. Proportions du tranche-fil. *a*, lame du tranche-fil qui sert à couper les boucles formées par les nœuds sur la partie *b* : *b*, partie du tranche-fil sur laquelle se forment les boucles : *c*, partie courbe du tranche-fil, dans laquelle l'ouvrier passe le doigt pour le tirer, & couper les boucles.

4. Proportions de la broche. *a*, partie de la bro-

che que l'on nomme *queue* : *b*, partie de la broche où l'on met les laines : *c*, tête de la broche : *d*, broche chargée de laine.

PLANCHE II.

Fig. 1. Vue géométrale & proportion d'un métier à faire des tapis de pied façon de Turquie. *aa*, cotret vu de face, sur lequel sont assemblés les tourillons des rouleaux en ensouples : *bb*, les ensouples ; sur celle d'en haut sont roulées les chaînes ; & sur celle d'en bas, on roule l'ouvrage fait : *cc*, chaîne pour former le tissu de l'ouvrage : *dd*, tapis fait se roulant sur l'ensouple d'en bas : *eee*, bâton d'entre-deux pour séparer les fils de croisure : *fff*, ficelle de croisure : *g*, grand tapis de pied façon de Turquie : *h*, portière ou meuble façon de Turquie : *jj*, verdillon pour retenir les boucles des chaînes dans la nervure faite dans l'ensouple : *ll*, petite broche de fer qui retient le verdillon dans la nervure : *mm*, poutres du plancher auxquelles est attaché le cotret du métier : *nnnn*, étriers de fer qui attachent les cotrets aux poutres du plancher : *o*, face d'un cotret, & la manière dont sont noués les ardières & leviers aux cotrets par des cordes que l'on nomme *commandes* : *p*, autre face du cotret vu par-derrière : *qqqq*, leviers ou bandages pour tendre & arrêter les chaînes sur les ensouples.

2. Manière de faire les lisses. *a*, perche de lisse : *b*, bâton de croisure passé dans l'entre-deux des chaînes, pour reprendre le fil de derrière avec la lisse, aider à le faire avancer, & former la croisure : *cc*, entre-deux des fils de la chaîne : *d*, ficelle que l'on nomme *lisse*, croisée sur le fil de derrière pour le faire avancer : *e*, petit instrument de fer que l'on nomme *calaix*, échancré par les bouts pour s'appuyer sur les bâtons de lisses & de croisure.

3. Vue du métier par le côté. *a*, cotret : *bb*, emboîtures des tourillons des ensouples : *cc*, étrier de fer pour retirer les cotrets sur les poutres : *dd*, poutre sur laquelle est attaché le cotret : *eee*, lien de fer qui tient les extrémités des cotrets pour les empêcher de se fendre : *ff*, leviers & ardières pour bander les ensouples : *g*, ligne ponctuée qui marque l'angle de direction que la corde prend pour serrer le levier par le moyen du treuil : *h*, profil du treuil sur lequel se roule la corde à bander : *j*, patin de charpente dans lequel est assemblé le bas du cotret : *ll*, étrier de fer qui retient les patins par terre : *m*, corde ou commande qui noue les ardières ou cotrets : *n*, profil de la perche de lisse avec son support en menuiserie assemblée : *ooo*, support de la perche de lisse.

4. Treuil à bander. *aa*, bâtons pour le faire tourner : *bb*, forts crochets de fer courbés, dans lesquels tourne le treuil : *c*, corde à bander.

5. Vautoir pour mener également les chaînes sur les ensouples. *aa*, morceaux de menuiserie assemblés : *bb*, dents de fer entre lesquelles passent les fils : *c*, pièce du vautoir dehors son tenon pour voir les dents développées : *dd*, dents dehors leur emboîture : *f*, emboîture des dents du vautoir : *g*, tenon des extrémités du vautoir qui entre dans la mortaise supérieure, & qui y est attaché par de petites broches de fer.

6. *aa*, bâton de lisses : *bb*, ficelles qui forment les lisses : *c*, trou pour la broche de fer.

7. Coupe d'un métier avec ses proportions géométrales. *aa*, cotrets : *bb*, ensouple : *c*, patin : *d*, poutre du plancher sur laquelle est attaché le cotret : *e*, support de la perche de lisse : *h*, levier, fort morceau de bois arrêté avec un fort cable au trou de l'ensouple, lequel tourné avec force fait tourner l'ensouple, & bander les chaînes sur le métier : *jj*, cable ou corde arrêtée au tour de l'ensouple avec une forte chevrette de fer qui lui sert d'arrêt : *ll*, coupe de l'ensouple avec le verdillon.

PLANCHE III.

Fig. 1. Petit métier pour faire des meubles façon de Turquie sur ses proportions géométrales. *aa*, cotrets : *bb*, ensouples : *cc*, chaîne tendue sur les ensouples : *dd*, perche de lisse dessus ses supports, & retenue par une cheville de fer : *ee*, trous pratiqués dans les cotrets pour baisser les supports des lisses : *f*, bâton d'entre-deux : *g*, ficelle de croisure : *h*, ouvrage fait : *j*, coupe du petit métier : *l*, cotret avec son patin : *mm*, coupe des ensouples : *n*, bâton de lisse avec son support : *o*, chaîne sur le métier : *p*, profil du petit métier : *q*, profil du cotret du petit métier avec son patin : *r*, profil du support de la planche de lisse : *ss*, trous des tourillons des ensouples.

2, 3, 4, 5, 6, 7 & 8. Détails en grand du petit métier à faire des meubles. *a*, ensouple d'en-haut : *b*, verdillon : *cc*, tourillons des ensouples : *dd*, roue dentée à l'extrémité de l'ensouple d'en-haut pour la tenir en arrêt : *ee*, bout freté & percé de l'ensouple d'en-bas pour recevoir les chevilles qui le tiennent en arrêt : *f*, bâton d'entre-deux pour séparer les croisures : *g*, perche de lisse : *h*, support de la perche de lisse : *j*, partie du support qui entre dans les trous du cotret de la *fig.* 1, marquée *e* : *l*, trou du support pour retenir la perche de lisse par le moyen d'une broche : *m*, douille avec son écrou pour l'assurer au cotret, en arrêter l'ensouple : *n*, petit morceau de fer pour arrêter les dents de la roue dentée de l'ensouple d'en-haut : *o*, piton, alonge, quend, pour mettre dans le linguet, & arrêter l'ensouple.

PLANCHE IV.

Fig. 1. Ouvrier occupé à ourdir une chaîne contre un mur. *a*, formation de la grande croisée : *b*, cheville pour la petite croisée : *c*, fer scellé dans le mur pour rapprocher le bois de la croisée, & faire la chaîne plus ou moins longue selon la grandeur des tapis : *d*, clou de fer pour arrêter le bois de la petite croisée : *e*, boîte où l'on met les pelottes de

laine, les unes bleues, & les autres blanches.

2. Manière d'enlacer une portée de chaîne ourdie pour qu'elle ne se mêle point. *a a a*, liens que l'on met aux croisures pour les indiquer.

3. Trait de la grande croisée. *a*, pièce de bois dans laquelle sont emmanchées trois chevilles : *b b b*, chevilles : *c c*, laine nommée *chaîne*, formant la grande croisée sur les trois chevilles.

4. Ajustement de la cheville pour la petite croisure. *a*, cheville de fer vue par-dessus avec ses trous pour l'arrêter : *b*, cheville vue de côté : *c*, bois avec ses trous pour arrêter la cheville de fer : *d*, fer monté sur son bois, & arrêté par des chevillettes.

Planche V.

Fig. 1. Papier imprimé par une planche de cuivre, & divisé également par dixaine de lignes qui marque la division de dix fils de chaîne qu'il y a entre les fils bleus, pour suivre exactement le dessin tracé dessus : *a a a a a*, division des fils bleus qui marquent les dixaines : *b b b b b*, fils blancs au nombre de dix, qui servent d'entre-deux aux fils bleus.

2. Papier de même division que le premier, où est tracé un bouquet de roses pour reconnoître par la division des lignes la quantité de la division des chaînes de l'ouvrage ; de manière qu'en comptant ces lignes du dessin & les chaînes de l'ouvrage, l'on puisse par leurs rapports égaux trouver le trait & la dégradation des couleurs. *a a a*, division des fils bleus : *b b b*, petite division des dixaines : *c c*, bouquet de rose dessiné & peint.

3. Division d'un carreau de dixaine, & la manière de compter aux jeunes élèves en nommant dessus & dessous, en montant & descendant, & sur la largeur, par les noms de deçà & delà, les points que les numéros servent à marquer comme deux dessus, deux dessous, deux deçà, deux delà, pour la largeur. *a b c d*, nombre d'indications. Le fil horisontal marqué 1, s'appelle *premier fil* ; celui marqué 2, s'appelle *second fil de dessus* ; le suivant marqué 3, s'appelle *trois de dessus*, & ainsi de suite jusqu'à cinq. Après quoi reprenant du bas, on compte le premier horisontal, premier de dessous, &c. Pour les verticaux, ceux de la gauche s'appellent premier en deçà, deux en deçà, &c. & ceux de la droite, premier en delà, deux en delà, &c.

4. Femme travaillant à la lumière. *a*, plaque de fer-blanc attachée à l'estomac de l'ouvrière.

5. Ouvrière occupée à devider un écheveau de laine, & en faire un peloton. *a*, tournette ; *b*, écheveau de laine.

Planche VI.

Fig. 1. Rouet à devider les pelottes sur les broches. *a*, grande roue ; *b*, manivelle pour tourner la roue : *c*, corde à faire tourner : *d d*, bobines creuses dans lesquelles se mettent les queues de la broche : *e e*, poupée dans laquelle sont emmanchés deux collets de cuir pour retenir la bobine : *f*, collet de cuir retenant la bobine : *g*, lame de fer pour couper les fils : *h*, petite clavette de fer pour serrer les broches dans les bobines : *j*, trou pour mettre le quend de la broche : *l*, broche se remplissant : *m*, vis pour approcher ou éloigner la poupée : *n*, boîte pour contenir les pelotes : *o*, pelote se devidant sur les broches.

2. Boîte remplie de broches chargées de laine de différentes couleurs assorties, que les ouvriers mettent à leur côté pour travailler. *a a a a*, broches assorties : *b b*, boîte avec séparation.

3. Service des lisses pour passer dans les croisures un fil avec la broche, afin d'arrêter les nœuds du velouté fait sur les chaînes. *a*, main tirant les lisses : *b b*, divisions des dixaines de fils : *c*, croisures : *d*, main tenant la broche, & la faisant passer par les croisures : *e*, fil : *f*, tranche-fil : *g*, petit trait qui marque les bords du velouté : *h*, petit poinçon qui sert à arranger les points, & piquer les dessins.

Planche VII.

Fig. 1. Enlacement du fil pour faire le nœud. *a*, main qui tient la chaîne pour l'avancer, & passer la broche : *b*, fil formant le nœud : *c*, tranche-fil autour duquel se forme le point : *d*, main tenant la broche pour passer dans le nœud : *e e e*, fils bleus qui marquent les dixaines : *f f*, divisions des dixaines : *g*, ensouple ou rouleau : *h*, ouvrage fait : *j*, dessin attaché dessus la perche de lisse pour être à la vue de l'ouvrier.

2. Manière de tirer le tranche-fil pour couper les points & former le velouté. *a*, main tenant avec le doigt dans le crochet du tranche-fil : *b*, lame & tranchant du tranche-fil prêt à passer dans les points : *c*, perche de lisse : *d*, lisse passant dans la croisure pour les faire avancer : *e f*, *voyez la fig.* 1 de cette planche : *g*, ouvrage fait.

Planche VIII.

Fig. 1. Manière de se servir des ciseaux courbes. *a*, main tenant les ciseaux dans les anneaux avec le pouce & le petit doigt pour les ouvrir & fermer, & donner la facilité d'appuyer sur les lames le doigt, afin de mettre de niveau à l'ouvrage les longs fils : *b*, ciseaux courbés : *c c*, fil plus long que les autres, causé par les changemens de couleur.

2. Service du peigne : *a*, main occupée à battre avec le peigne, sur les fils passés sur les nœuds dans les croisures, pour les séparer également & serrer : *b*, peigne : *c*, fil passé dans les croisures dessus les nœuds du velouté, & se serrant avec le peigne.

SECTION II.

Tapisseries.

§. PREMIER.

De l'établissement de la manufacture des Gobelins, des tapisseries qui s'y fabriquent en haute & basse lisse.

L'ART de fabriquer les tapis & tapisseries n'a pas pris naissance en Europe ; c'est de l'Orient qu'on tiroit autrefois les tissus de ce genre ; c'est du Levant qu'on en tire encore quelques-uns, & que nous sont venus les ouvriers par lesquels cette branche d'industrie s'est établie parmi nous : nous ne sommes que les imitateurs de ces beaux ouvrages.

On conjecture que le tems des croisades fut l'époque de la transplantation de cet art, du moins de sa propagation dans nos contrées ; c'est alors qu'on en vit paroître quelques productions, & le nom de *Sarrasins* ou *Sarrasinois* donné aux ouvriers qui s'en occupèrent, est une indication de l'origine des premiers d'entr'eux.

Dès l'an 1295, le Châtelet de Paris rendit une sentence en faveur des tapisseries de haute-lisse contre les tapissiers Sarrasinois qui travailloient les tapis à la façon du Levant.

Les premiers établissemens s'étoient fait en Flandres, où ils se soutinrent long-tems avec éclat, & où ils ne sont point encore tombés ; mais bientôt la supériorité de nos manufactures, aidées de tous les moyens qu'un grand souverain peut seul fournir, leur porta un grand coup : nous aurons occasion d'en parler plus particulièrement. L'Angleterre se vante d'avoir excellé dans cette partie ; elle est donc bien déchue à cet égard. On ne parle plus de ses tapisseries, quoiqu'elle en fasse toujours ; & si les plus belles des nôtres se fabriquent à l'aide de ses laines, nous sommes dédommagés du tribut que nous lui payons pour une partie de la matière, par la consommation qu'elle fait de nos ouvrages.

Les établissemens de Colbert, l'éclat du règne de Louis XIV, ont séduit presque tous les esprits, jusqu'à leur faire attribuer à ce prince ou à son ministre, les vues ou les établissemens que l'un & l'autre n'avoient fait qu'étendre ou perfectionner, & dont l'origine se rapprochoit de leurs tems.

Nous avons déjà observé, dans le discours préliminaire, en jetant un coup d'œil sur la naissance de nos manufactures, que, sans les vues d'Henri IV & les travaux de Sully, jamais Louis XIV n'eût exécuté la moitié de ces sortes de projets, qui n'étoient pas de lui, dont il n'avoit guère d'idée, auxquels cependant il doit une partie de sa gloire. Créateurs modestes, les premiers furent mis à l'écart à l'aide du vil instrument de la flatterie, qui, éblouissant le vulgaire, attribua tout l'honneur qui leur étoit dû à leurs heureux successeurs.

Henri IV avoit déjà établi une manufacture de tapisseries à l'instar de celles de Flandres ; l'édit de sa création date du mois de Janvier 1607. Elle fut érigée au fauxbourg Saint-Marcel à Paris, sous la direction des sieurs Comans & de la Planche, dont les talens devoient seconder les vues du protecteur. Ce prince se proposoit de répandre en France les manufactures de tapis de Turquie, sous la direction de Pierre Dupont, lorsque la mort le surprit, & suspendit l'exécution de ce projet, qui ne fut réalisé qu'en 1626. C'est à cette époque que Pierre Dupont fut installé au Louvre, avec son apprenti Simon Loresdet. Nous avons de ce Dupont un ouvrage qui n'est pas proprement une description de l'art, dont pourtant il donne quelque idée en en faisant l'éloge ; il est intitulé : *Stromatourgie, ou de l'excellence de la manufacture des tapis de Turquie, nouvellement établie en France, sous la conduite de noble homme Pierre Dupont, tapissier du roi èsdits ouvrages. Paris, en la maison de l'auteur, en la galerie du Louvre, 1632, volume in-4°. de trente-quatre-pages.*

Colbert ranima cette branche d'industrie, en lui fournissant de nouveaux moyens de développement ; il fit acheter des frères Gobelins, teinturiers célèbres, le terrein où est encore aujourd'hui la manufacture de leur nom ; il éleva les atteliers & autres bâtimens nécessaires, & il fit venir de Flandres de nouveaux artistes que suivit bientôt un nombre considérable d'ouvriers. Les sieurs Jans, Laurent & le Févre père, furent établis chefs des atteliers de haute-lisse ; les sieurs Mozin & Souhaite, dirigèrent ceux de basse lisses. Un autre Flamand nomme Kerchove eut la direction de la teinture des laines. On commença à travailler, en 1663. Le nouvel établissement acquit encore plus de consistance par un édit de 1665, (enregistré au parlement en 1666) qui lui assuroit divers privilèges. L'un de ceux-ci déféroit le droit de maîtrise aux orfèvres, ébénistes, horlogers, menuisiers, &c. réunis à cette manufacture, où l'on avoit intention d'entretenir soixante jeunes gens exercés dans ces différens arts, y compris celui de la tapisserie. Enfin, le célèbre le Brun, devenu directeur de la manufacture des Gobelins, y répandit l'ame & l'activité que son talent & ses productions devoient y faire naître.

Un des premiers soins dont on s'occupa, fut de former un fonds considérable de tableaux des meilleurs maîtres; on n'avoit pas prévu que l'imperfection de la méthode qu'on suivoit alors dans la fabrication, devoit anéantir tous ces beaux modèles. On coupoit les tableaux par bandes qu'on approchoit de la chaîne, en faisant correspondre à tels fils de celle-ci, les parties à l'imitation desquelles ils devoient concourir. La haute-lisse rendant ses copies dans le sens de l'original, étoit d'ailleurs incomparablement plus fidèle dans ses détails, que la basse-lisse; mais elle ne reproduisoit ses modèles qu'en les détruisant: la basse-lisse opéroit plus rapidement encore ce dernier effet; elle avoit en outre le désavantage de ne rien produire qu'à contre-sens. L'original placé sous les fils du métier, n'étoit apperçu de l'ouvrier qu'à travers les fils; & la situation horisontale de ce métier, ne permettant pas cette fréquente comparaison, à l'aide de laquelle on saisit & répare à mesure les défauts de la haute lisse, laissoit la première dans cette infériorité, où la même raison la retient encore proportionnellement. Aussi n'étoit-elle guère employée que pour des dessins d'ameublement & pour des tableaux d'ornements qui n'exigeoient pas cette grande précision nécessaire aux sujets de l'histoire.

La manufacture avoit éprouvé quelque décadence; divers abus s'y étoient glissés, & sollicitoient la vigilance de l'administration; on s'occupa du soin de les détruire & de vivifier un établissement qui avoit déja beaucoup coûté. On tint à cet effet divers comités chez M. Fagon, intendant des finances en 1737; ce fut alors qu'on imagina le moyen, toujours employé depuis, de prendre sur un papier transparent, tous les traits du tableau, pour appliquer ce papier sur la chaîne, comme on appliquoit précédemment le modèle, même qui se trouvoit par-là sacrifié.

On n'usa d'abord de cet expédient que pour la haute-lisse; & l'on tint aux anciens procédés pour la basse-lisse jusqu'en 1749, que l'exemple d'un avantage aussi constant que celui de conserver les originaux, & la facilité de les rendre dans leur vrai sens, détermina à se servir du même moyen. On prit donc aussi pour la basse-lisse, les traits du dessin sur un papier huilé qui, placé sous les fils de la chaîne, guide l'ouvrier dans son travail; tandis que le tableau placé derrière lui, comme à la haute-lisse, détermine le choix de ses couleurs. Le dessin calqué, se trouvant à contre-sens, est rendu dans le sens de l'original, parce que l'ouvrage qui l'imite, se trouve être lui-même une contre-épreuve.

En 1758, M. Vaucanson imagina un mécanisme, à l'aide duquel on peut redresser les métiers de basse-lisse, & considérer l'ouvrage sans détendre la pièce. Cet avantage est grand, sans doute; mais cependant l'opération n'est pas si facile & si prompte qu'on puisse la répéter fréquemment; elle ne se fait qu'à chaque pliée; & toujours, par la difficulté d'examiner & de comparer aussi souvent qu'à la haute-lisse, les productions de la basse-lisse auront de l'infériorité. On sentira mieux encore les raisons de cette infériorité, en considérant de quelle manière est fait le travail de haute & basse-lisse.

Pour la première, l'ouvrier travaille assis derrière la chaîne tendue perpendiculairement; il a, sur une toile imprimée d'une seule couleur, le trait général du tableau qu'il doit exécuter: ce trait s'applique sur la chaîne, & l'ouvrier le suit fil à fil avec une pierre noire qu'il mouille légèrement de sa salive; lorsque les contours sont ainsi dessinés sur la chaîne, chacun des ouvriers, qui doivent travailler à une même pièce, repasse encore sur la partie qui le concerne, à l'aide d'un papier de supente huilé & calqué sur le tableau; sur ce papier, sont tous les traits de détail qui se transportent de la même façon sur les fils, où l'imitation exacte n'est plus pour ainsi-dire qu'une affaire de mécanique.

Toutes les couleurs, tous les tons, toutes les nuances nécessaires à l'exécution d'une pièce de tapisserie, ont été déterminés, d'après le tableau, par les chefs qui dirigent & surveillent un attelier. Il importe pour le succès de la pièce, que les tons soient bien d'accord dès le commencement; si l'on s'apperçoit qu'une partie foiblisse, on la fait défaire pour substituer un ton plus vigoureux. A tous les momens l'ouvrier peut considérer l'endroit de son ouvrage; le tableau placé derrière lui soutient son attention, & présente continuellement l'objet de la comparaison qu'il doit faire; le chef de l'attelier visite lui-même plusieurs fois dans la journée le travail & le modèle; il examine, juge & fait réparer, suivant le besoin.

La basse-lisse se travaille horisontalement & à l'envers; l'ouvrier fait hausser & baisser les fils de la chaîne, par le moyen des marches; il est assis, l'estomac & les coudes appuyés sur l'ensouple où s'enroule l'ouvrage; le tableau qu'il copie, est aussi suspendu derrière lui, mais le trait de ce tableau est seulement placé sous la chaîne, sans être dessiné sur les fils; de manière que ce n'est qu'à travers ceux-ci, & en dirigeant toujours ses regards très-perpendiculairement, que l'ouvrier apperçoit les traits qu'il doit suivre. On sent déjà combien cette indication est imparfaite & peu sûre, par comparaison avec celle qui guide l'ouvrier en haute-lisse. D'ailleurs, on ne peut juger du travail de chaque instant que par l'envers, & les bouts de laine ou de soie, dont cette partie est toujours couverte, ne permettent guère de saisir l'effet des mélanges, l'accord de l'ensemble & l'entente de toutes les nuances. Du reste, les passées des fils de laine & de soie, sont les mêmes que dans la haute-lisse, quant aux petites parties du moins; car, pour les grandes, les passées ou jetées de fils embrassent plus d'espace, ce qui fait gagner du tems, mais en diminuant de la perfection. Le mécanisme imaginé par M. Vaucanson, ne dispensant pas de dé-

tacher les lames & les marches, on ne profite guère de la facilité qu'il donne de visiter l'ouvrage que toutes le six semaines environ.

Il résulte de ces faits, que les choses d'éclat, les fleurs, les animaux, les ornements, peuvent être bien rendus en basse-lisse; mais que la correction du dessin, l'accord & l'ensemble d'un tableau, n'y sauroient être exprimés avec la même fidélité qu'à la haute-lisse. Le travail de la basse-lisse se fait plus vite d'un tiers que celui de la haute-lisse; ce qui devroit produire, à part toute autre considération, un tiers de différence dans le prix; cependant on a vu tels fauteuils du prix de trois cent liv. en haute-lisse, qui étoient vendus deux cent quatre-vingt-huit liv. en basse-lisse. C'en est assez pour prouver combien il seroit mal vu d'adopter l'idée qui a été proposée, d'abandonner la haute-lisse, pour s'en tenir aux travaux & objets de basse-lisse. C'est principalement la haute-lisse qui a acquis à cette manufacture, la réputation dont elle jouit: c'est elle qui la soutient: c'est elle qui rend l'imitation de ses chefs-d'œuvre dans l'étranger, si difficile, qu'aucune nation, quoi qu'on ait fait, n'a encore pu en approcher.

Il y a toujours eu dans la manufacture des Gobelins une école de dessin, où s'instruisent, aux frais du roi, les jeunes élèves destinés au travail des tapisseries; ils y sont conduits quelquefois jusqu'à dessiner d'après le modèle qu'on y pose durant une partie de l'année. L'école sert encore aux élèves de différens arts, dont on peut gagner la maîtrise dans l'hôtel des Gobelins.

Les laines & soies employées dans la fabrique des tapisseries, se teignent à la teinturerie particulière établie aux Gobelins; il seroit difficile de se fournir au-dehors de toutes les nuances dont les variétés, les gradations doivent être si multipliées. La partie de la teinture, si intéressante en elle-même, si importante pour la fabrication des tapisseries, est très-soignée dans cette manufacture; nous aurons occasion d'en parler.

Quant aux matières, ce sont d'une part des laines qu'on tire de Turcoing toutes filées, doublées & retorses; de l'autre, des soies tirées de Lyon en écrû, & dont un marchand de Paris fait la fourniture. Les laines pour chaîne sont en six & sept brins, d'une filature égale & très-torses: elles se vendent cinq liv. la livre. La laine en six est employée pour les chaînes de basse-lisse; celle en sept, dans les chaînes de haute-lisse, dont l'ouvrage n'est pas moins fin pour cela; car le frottement continuel des lisses, le grattement répété de la broche, élime tellement cette chaîne, que souvent on est obligé de la fortifier d'un brin de soie.

La chaîne de la basse-lisse, dont les fils sont élevés & baissés successivement par les lames, ne souffre pas un frottement égal, & la flûte avec laquelle on travaille, arrondie par les deux bouts, n'use pas autant ces fils. La chaîne des passées, c'est-à-dire, celle diversement teinte avec laquelle on fabrique le tissu, est de même prix & de même qualité que celle de la chaîne; & pour la chaîne, comme pour les passées, c'est la même matière dans la haute & basse-lisse.

Pour des pièces de peu d'étendue, on employe quelquefois en haute-lisse des chaînes en six brins. Enfin, pour des morceaux précieux, on se sert de chaîne de soie préparée, torse, doublée & retorse; il en résulte plusieurs avantages: plus de finesse dans le tissu, plus d'exactitude & de correction dans le dessin, plus de ce bel uni que laisse la douceur de la matière, & auquel nuit un peu l'élasticité de la laine qui porte l'étoffe à se gripper lorsqu'elle n'est plus sur le métier. Mais aussi, il faut le double de fil en soie de ceux en laine, pour une pièce de mêmes dimensions, & l'on est le double de tems à la travailler; deux conditions qui rendent fort rare l'emploi de la soie en chaîne, & qui enchérissent beaucoup les morceaux où elle entre de cette manière.

Ce n'est pourtant qu'en chaîne qu'il est avantageux de s'en servir, quant à la perfection du travail; & je dois observer ici, les progrès de l'art le nécessitant, que l'emploi de la soie dans les passées des tapisseries, ne fut, dans le principe, que le résultat d'une idée de luxe; & que cette idée, aussi enfant de l'ignorance, doit à celle-ci de subsister encore.

On s'est imaginé de donner du prix à la chose, par la valeur de la matière: on a cru, & l'on croit encore ne pouvoir, qu'avec la soie, former certaines nuances, fondre certaines couleurs, rendre certains clairs: on a cru, & l'on a encore la maladresse, si l'on peut oser s'exprimer ainsi, de mélanger la soie avec la laine dans des rapprochemens de teintes ou des séries de nuances imperceptibles qui, à la vérité, se fondent à ravir, ont l'éclat le plus brillant, la magie la plus séduisante au moment de l'emploi: mais comme la laine & la soie ne se teignent point avec les mêmes ingrédiens; que la même couleur sur l'une & l'autre matière, n'a point le même degré de tenacité; que l'influence de l'air sur chacune est diverse; en peu de tems même, & d'une manière très-sensible, il arrive que les choses qu'on admiroit le plus avec raison, sortant de la main de l'ouvrier, au bout de quelques années, sont crues par ceux qui n'en apperçoivent pas la cause, avoir été dirigées & exécutées sans une connoissance exacte de la nature, & le goût délicieux de ses effets. Les couleurs sont tranchantes, hachées; l'expression meurt; les figures grimacent; l'illusion disparoît: au bout de dix ans, on ne retrouve plus la nature, &, avec raison, l'on en accuse l'art.

Ce n'est pas seulement dans les expositions qu'il est d'usage de faire, chaque année à Paris, des tapisseries des Gobelins, qu'on peut remarquer les effets dont je parle: ils sont sensibles d'une année à l'autre; & tels que, si l'on ne se rappeloit les sujets indiqués par le trait qu'elles repre-

ſentent, après un certain eſpace de tems, on ne pourroit ſe perſuader que ce ſont les mêmes tapiſſeries qu'on a vues. Les tapiſſeries des appartements les mieux fermés, qu'on garantit les plus du ſoleil & du grand air; les pièces, même les portraits qu'on met ſous verre, ne ſont point exempts de cette dégradation irrégulière dans les teintures. Le luſtre qu'a la ſoie, & que n'a point la laine, n'eſt jamais une raiſon de ſe ſervir de la première de préférence à l'autre, pour quelque partie des carnations, parce que les clairs qu'elles rendent quelquefois dans la nature, conſidérées ſous tel ou tel point de vue, par le reflet d'une lumière éclatante, ne ſauroit ſe rendre d'une manière durable, par quelque matière colorée ou coloriée que ce ſoit, quelque rapprochée qu'elle puiſſe être, ſi elle n'eſt fondue comme la peinture, & formant en quelque façon vernis comme l'émail.

La laine, la laine ſeule, très-fine, bien aſſortie, teinte & dégradée ſuivant les règles de l'art, quelque tendre & légère qu'en puiſſe être la couleur, ne perdra rien de l'enſemble de ſes nuances; ſes dégradations beaucoup plus lentes, de long-tems imperceptibles, ſeront toujours uniformes & conſtantes: & la nature, lors même qu'elle ſera moins éclatante, ſera encore très-vraie.

Il ſemble que depuis long-tems la ſeule réflexion ſur la diverſité d'analogie des ſubſtances eût dû amener à ces raiſonnemens, & opérer la réforme que nous propoſons; cependant l'expérience la plus frappante s'y eſt jointe; les eſſais ont eu la réuſſite la plus complette: le tems y a mis le ſceau le plus frappant: j'ai vu chez M. Audran, directeur aux Gobelins, pour la partie de la haute-liſſe, j'ai vu deux tableaux, exécutés ſous ſa direction, par ſon ordre & par ſes ſoins, en pure laine, choiſie & aſſortie de ſa main: ces tableaux datent de pluſieurs années: ils ont la fraîcheur du premier jour: les Gobelins n'ont rien produit de ſuſceptible d'une auſſi belle conſervation: les couleurs y ſont fondues; la nature y eſt vraie, douce, agréable, comme dans un tableau bien entendu; l'illuſion eſt toujours la même, toujours entière, toujours parfaite. Mais le préjugé, l'habitude, d'autres raiſons, peut-être, que ſais-je, ſinon qu'elles ne ſont pas tirées du bien de la choſe, arrêtent & retardent ce bien-là même.

La manufacture des tapiſſeries de Flandres à Bruxelles, ſi ancienne, ſi répandue, & tant vantée, eſt toute auſſi parfaite qu'elle ait jamais été; mais elle eſt ſi loin maintenant de nos manufactures de ce genre, qu'il n'eſt pas étonnant que ſes productions perdent tous les jours de la réputation & de la faveur où elles ont été. C'eſt ainſi que je m'en exprimai dans un mémoire, fruit d'un voyage fait il y a quelques années dans les Pays-Bas, où j'eus occaſion d'obſerver cet objet d'induſtrie. Les tapiſſeries de Flandres ſont égales aux nôtres quant à la qualité des matières qu'on y emploie & à la quantité qu'on y fait entrer; les ouvriers qui les fabriquent, travaillent avec autant d'ardeur que les nôtres; mais le talent n'eſt pas le même, & les moyens de le faire naître ou de le développer ſont bien différens. En général, les ſujets qu'on exécute en Flandres ſont bas & triviaux, les compoſitions ſans ſageſſe & ſans goût, les figures ſans deſſin & ſans fonte des carnations. On voit que l'art manque, & qu'on cherche à y ſuppléer en rendant les objets ſaillans par des couleurs vives & tranchantes: mais ces feux de peintre ſont d'une chaleur corroſive qui bleſſe les yeux avant d'atteindre à l'ame. Il ſeroit mieux de s'en tenir dans cette manufacture à l'exécution de la verdure & des payſages. Les chefs-d'œuvres qu'on fait en France doivent porter le découragement dans tout homme de goût iſolé qui n'a de moyens que ſon talent; il faut réunir trop de choſes pour l'exécution des chefs-d'œuvres; c'eſt l'entrepriſe d'un grand ſouverain que d'en faciliter la production, & c'eſt l'ouvrage du tems de perfectionner un établiſſement qui a celle-ci pour but.

On a établi à Péterſbourg une manufacture de tapiſſeries à l'inſtar de celle des Gobelins, dont elle a adopté le nom; elle eſt entretenue à grands frais par la couronne qui en a la propriété, & qui prend tous les ouvrages qui en ſortent, parce que la vente qu'on en pourroit faire ne ſauroit équivaloir à ce qu'ils coûtent. Il en ſort des tapis de ſoie, des portraits d'une aſſez grande beauté; mais c'eſt un effort ſans ſuccès réels; il réſulte néceſſairement de l'état des choſes que les métiers ſont ſans activité, que la plus grande partie du tems les ouvriers ſont ſans travail, & que l'établiſſement a plus d'oſtentation que d'utilité.

L'Eſpagne, pluſieurs princes d'Allemagne, différentes villes d'Italie, ont tenté avec auſſi peu de ſuccès l'établiſſement des tapiſſeries des Gobelins; on a mieux réuſſi à Turin, quoiqu'on y ſoit encore loin de nous. Je ne ſaurois donner une idée plus juſte de l'état de l'art dans ce pays-là, qu'en citant les expreſſions d'un témoin oculaire en 1778.

« Je crois vous avoir parlé des tapiſſeries de » haute & baſſe-liſſe établies ici à l'inſtar de celles » de Paris. On y travaille actuellement une ſuite » des principaux faits de l'hiſtoire d'Annibal, de- » puis l'inſtant où Amilcar lui fait jurer ſur l'autel, » à la face des dieux, une haine implacable contre » les Romains, juſqu'à la cataſtrophe de ſon em- » poiſonnement. Le plus grand morceau eſt celui » où, engagé dans une vallée, dont les Romains » tenoient les hauteurs & gardoient les défilés, il » uſa du ſtratagême des fagots allumés ſur la tête » des bœufs. Il ne manque pas d'expreſſion dans » les figures, & la chaleur de la compoſition eſt à- » peu-près rendue; mais je venois de voir à Rome » l'hiſtoire d'Aſſuérus & d'Eſther, envoyés der- « nièrement à l'académie de France. Quelle diffé- » rence dans la dégradation des teintes, dans ce » moëlleux des draperies, dans la vie des carna-

» tions, dans l'effet vigoureux des parties & de » l'ensemble! (Lettres de Suisse, d'Italie, de Si» cile & de Malte). (1) ».

Mais, après avoir fait connoître la qualité des matières employées à la fabrication des tapisseries des Gobelins, nous devons revenir à la suite des procédés qui en constituent le travail, & nous examinerons d'abord ceux qui concernent la haute-lisse. L'ourdissage, opération préparatoire à la fabrication d'un tissu quelconque, se fait pour les tapisseries, sur l'ourdissoir long, composé de deux montans & d'une traverse haut & bas percés de trous dans lesquels les chevilles, plus ou moins éloignées, déterminent la longueur de la chaîne en conséquence de celle dont on veut avoir la pièce à fabriquer. Les hauteurs des tapisseries varient communément depuis deux aunes, jusqu'à quatre, cinq & au-delà; celles qui ont sept & huit aunes, ne sont guère que pour les maisons royales, ou pour une destination particulière. Les bobines, chargées de la laine devidée au rouet, qu'on peut voir aux planches, sont enfilées verticalement par des broches plantées sur une pièce de bois au bas de l'ourdissoir; on ourdit à quatre fils, de manière que la portée ou *piénée*, comme l'appellent les haute-lisseurs, est composée de huit fils. Les croisures qui séparent les demi-piénées, se font sur les chevilles à l'ordinaire; & les idées nettes qu'on doit avoir prises dans cet ouvrage en général, & précédemment aux tapis, de la façon d'encroiser, ainsi que de la manière de monter les chaînes à l'aide d'un vautoir, nous dispensent ici de détails qui n'offriroient que des répétitions fatigantes.

Le métier à faire des tapisseries, ressemble à celui des tapis; il est, comme lui, formé de quatre pièces principales; deux gros madriers de bois, nommés *cotrets* ou *cotrelles*, hauts de sept à huit pieds, sur environ quinze pouces de large, & trois ou quatre d'épaisseur, s'élèvent verticalement, & reçoivent dans des trous pratiqués à leurs extrémités une ensouple haut & bas, creusée d'une rainure où doit être placé le verdillon.

Ce métier vertical, perfectionné ensuite, est évidemment le plus anciennement imaginé & le premier mis en pratique parmi les hommes pour opérer un tissu quelconque. Déjà on a vu que dans la très-haute antiquité, on disposoit verticalement la chaîne des étoffes, que de long-tems on ne fut tendre cette chaîne qu'au moyen du poids qu'on suspendoit au bas des fils, & qu'enfin on substitua à ces poids des rouleaux ou ensouples tels qu'on les voit aujourd'hui.

L'histoire nous apprend que les Egyptiens furent les premiers qui, pour faciliter & hâter la fabrication des toiles & étoffes ordinaires, en disposèrent différemment la chaîne & le travail, & rendirent le métier horisontal. Il est évident que ce ne dut être que long-tems encore après cette invention, & de loin en loin, qu'est venue l'idée de la navette, des lisses, des marches, du peigne, du temple enfin. Mais ce qui a dû fort étonner les Européens, c'est de trouver le métier à chaîne verticale, notre propre métier à tapisseries de haute-lisses, établi en Amérique; c'est celui sur lequel les naturels du pays, & particulièrement les habitans de la Guyane fabriquent encore leurs toiles de hamac.

On tourne les ensouples du métier à tapisseries avec des leviers auxquels on donne le nom de *tentoys* de l'effet qu'ils produisent; celui d'en-haut s'appelle *le grand tentoy*; celui de l'ensouple d'en-bas, *le petit tentoy*. Les cotrets sont percés de trous à diverses distances pour recevoir des chevilles de fer garnies d'un fort crochet qu'on nomme *hardillier*, sur lequel repose la *perche de lisses*. Ces chevilles mêmes sont aussi percées de trous dans lesquels on met à volonté une autre cheville qui approche ou éloigne la perche, & fait ainsi bander ou lâcher les lisses. La perche de lisse, bâton d'environ trois pouces de diamètre, & long de toute la largeur du métier, n'enfile pas immédiatement la ficelle des lisses comme au métier des tapis; mais les lisses disposées alternativement sur les fils de chaîne avec un nœud coulant, comme à ces tapis, sont attachées de l'autre part à un petit bâton, *liais* ou *liseron*, qui, avec une ficelle plus forte, est suspendu par ses deux extrémités, à la perche de lisse.

A cette seule différence près de l'arrangement des lisses, leur disposition & leur effet sont les mêmes que dans les chaînes de tapis; il en est ainsi du bâton de croisure & d'une ficelle nommée *flèche*, également destinée à maintenir exactement les croisures de la chaîne. La ficelle des lisses est en trois brins, tords à gauche, pour éviter le détortillement qui, s'il en étoit autrement, auroit lieu lorsqu'on forme les lacs. On fait les lisses à chaque pièce qui vient d'être montée; on les racommode & quelquefois même on *relisse* la pièce en entier, si les ficelles se trouvent trop usées avant que l'ouvrage soit achevé.

Ce n'est point la largeur des tapisseries qui détermine le nombre des fils en chaîne, mais le dessin du tableau qu'on veut exécuter; plus il est chargé de figures, plus il faut de fils pour mieux dessiner l'ouvrage. On met ordinairement trente ou trente-

(1) Déjà plusieurs fois j'ai cité cet ouvrage, & toujours j'ai osé le faire avec confiance. S'il ne porte pas mon nom, ce n'est pas que j'aie rien écrit que je sois dans le cas de désavouer; c'est que, imprimé loin de moi, sans que je pusse veiller à l'édition, il l'a été avec une négligence & une incorrection sans exemple; c'est qu'il a souffert des retranchemens, & que les coutures, pour rapprocher les déchirures, m'ont paru faites avec la plus grande mal-adresse; enfin, c'est que les fautes de style qu'entraîne la manière d'ecrire au moment même qu'on observe les choses, lorsqu'on en est rempli, & en courant, m'ont semblé exiger cette réserve, qui d'ailleurs ne doit apporter aucune altération dans l'idée qu'on peut avoir de l'exactitude des faits à cet égard; & ne les considérant même que comme matériaux, ils sont en assez grand nombre; ils ne sont copiés d'après personne, & je puis hautement les avouer.

ſix pottées de huit fils chacune par quatre ſeizièmes d'aune.

Nous avons vu comment on diſpoſoit les cartons, & de quelle manière on deſſinoit ſur la chaîne que nous avions ſuppoſé montée ; il ne reſte donc plus qu'à paſſer les fils de laine, de ſoie, d'argent ou d'or, qui répondent à ce qu'on appelle *trame* dans les autres tiſſus, & que les haute-liſſeurs nomment *aſſure* pour les tapiſſeries. Ces fils, de couleurs appropriées au ſujet à exécuter, ſont devidés ſur la *broche* ou *flûte*, faite de bois dur, longue de ſept à huit pouces, & d'environ huit lignes de groſſeur. Elle eſt de forme arrondie terminée en pointe qui ſert de manche, & portant à l'autre extrémité une ſorte de tête ou de bouton qui retient les fils enroulés ſur elle.

Le tableau qui ſert de modèle eſt roulé derrière l'ouvrier ſur une longue perche, d'où l'on déroule, étend la partie qu'il doit imiter actuellement. Ayant pris une broche chargée de la couleur convenable, l'ouvrier arrête l'extrémité de ſon fil ſur le fil de chaîne où doit commencer telle nuance ; puis tirant avec la main gauche les liſſes qui embraſſent le nombre des fils de devant que doit recouvrir cette même nuance, il paſſe ſa broche derrière avec la main droite ; puis lâchant ces liſſes, il paſſe la main gauche entre les fils qui ſe trouvent par derrière, & ramène ſa broche en ſens contraire. Cette allée & venue de la broche de droite à gauche & de gauche à droite, forme ce qu'on appelle *deux paſſées* ou une *duite*.

L'ouvrier répète ces *paſſages* de fil ſucceſſivement les uns au-deſſus des autres, ſuivant l'étendue & les contours de l'eſpace que doit occuper la nuance dont ſa broche eſt chargée. Il prend une nouvelle broche pour une nouvelle nuance, & il coupe, arrête, & fait perdre à l'envers, c'eſt-à-dire, du côté où il travaille, le fil de la broche précédente, s'il ne doit pas recommencer de s'en ſervir près du même endroit. A meſure qu'il place un fil avec la broche, il approche & ſerre ce fil avec un peigne de bois long de huit à neuf pouces, épais d'un pouce du côté du dos, & allant toujours en diminuant juſqu'à l'extrémité des dents, leſquelles ſont plus ou moins éloignées ſuivant le degré de fineſſe de l'ouvrage, en conſéquence duquel on le choiſit. Lorſqu'il y a pluſieurs fils de paſſés, l'ouvrier va examiner l'ouvrage du côté de l'endroit ; & avec une groſſe aiguille de fer, qu'on nomme *aiguille à preſſer*, il ſerre de nouveau les laines ou les ſoies pour les ordonner ſelon les contours qu'elles doivent deſſiner.

Ce ſont les nuances qui déterminent le nombre de fils à comprendre ſous une *paſſée* ou *duite*. Dans une partie unie & horiſontale, on allonge la paſſée autant qu'il eſt poſſible pour accélérer l'ouvrage. En baſſe-liſſe, les paſſées ſont toujours beaucoup plus longues qu'en haute-liſſe, parce qu'il eſt facile de lever avec les marches une aſſez grande quantité de fils, & que le haute-liſſeur ne peut guère en ouvrir plus que la largeur que ſes doigts embraſſent. Mais c'eſt toujours le tableau, le plus ou le moins d'étendue de lumières, des demi-teintes, &c. qui indique l'étendue des duites, ainſi que leur nombre les unes au-deſſus des autres pour former une *hachure*. On paſſe des clairs aux bruns, des tons forts aux foibles par des couleurs participantes graduellement les unes des autres, qu'on diſpoſe en *hachure*. On fait ordinairement la hachure de trois duites à deux pointes, ou à une ſeule, & alors on l'appelle *hachure ronde*. Dans le premier cas, ſi la première duite occupe une étendue de quarante fils, il faut n'en donner que vingt dans le centre à la ſeconde duite, & dix ſeulement à la troiſième, auſſi dans le centre des quarante fils de la première : les vuides qui demeurent de part & d'autre entre ces trois duites, ſeront remplis par les couleurs qui doivent ſuivre. Dans le ſecond cas, c'eſt-à-dire, pour la *hachure ronde*, toute l'épaiſſeur des duites eſt d'un même côté. On fait auſſi des hachures à pointes alternativement longues & courtes, ſuivant l'indication du tableau.

La diſpoſition des fils rangés au deſſus les uns des autres, ſuivant les nuances, laiſſe de petits vuides aux endroits où changent les couleurs ; on nomme ces vuides des *relais*, & on les reprend à l'envers lorſque la tapiſſerie eſt achevée. Cette eſpèce de couture doit être faite ſolidement avec beaucoup de ſoin. En haute-liſſe ce ſont des femmes qui font ce travail quand la pièce eſt entièrement finie. Il faut une ſoie de couleur aſſortie à celle de chaque relai ; on prend un fil de la chaîne de chaque côté en faiſant une eſpèce de lac dont on peut prendre une idée diſtincte à la planche XII. Il ſeroit poſſible d'éviter les relais ; mais alors un ouvrier ne pourroit finir une partie montante dans le ſens des fils, ſans conduire en même-tems le travail des parties rentrantes de chaque côté, afin de croiſer les couleurs qui ſe fondent, & de former à l'envers l'eſpèce de couture qui diſpenſeroit des relais. L'ouvrage ne pourroit être diviſé exactement entre pluſieurs ouvriers & ſuivi auſſi rapidement par chacun ; le tems de la main-d'œuvre & le prix par conſéquent ſeroient quadruplés ; la tapiſſerie en acquerroit peut-être plus de ſolidité, mais ſans y rien gagner quant à la beauté de l'exécution.

Il eſt ordinaire, en haute & baſſe-liſſe, de faire les ſujets couchés, c'eſt-à-dire, que par la diſpoſition du deſſin ſur la chaîne, les fils de cette dernière occupent horizontalement la largeur de la tapiſſerie, lorſque celle-ci eſt tendue dans le ſens des objets qu'elle repréſente.

Les petits morceaux s'exécutent debout ou couchés, ſelon qu'il en peut réſulter plus de commodité pour l'ouvrier ; mais pour des pièces de ſept ou huit aunes, il y auroit trop de difficulté à faire les ſujets debouts ; il faudroit que les enſouples portaſſent la plus grande partie de la pièce, ce qui entraîneroit la néceſſité de rouler & dérouler un plus grand nombre de fois ; opération toujours pé-

nible & qui prend beaucoup de tems : d'ailleurs, les figures se trouveroient presque sur une même ligne ; elles ne pourroient être faites par le même ouvrier qu'avec plus de tems encore, parce que dans le travail des tapisseries on dispose les ouvriers sur une pièce en raison des talens de chacun pour les parties qu'il exécute le mieux, & entre lesquelles il importe qu'il se trouve assez d'espace pour que tous travaillent en même-tems ; enfin, les draperies, les bras, les jambes, se trouvant plus ordinairement montantes dans les sujets debout, les passées ne pourroient être aussi allongées, puisqu'on ne peut leur donner plus d'étendue que celle de la largeur des objets, ce qui rendroit le travail infiniment plus long. L'avantage principal qu'auroit une pièce faite debout, c'est que les relais seroient moins apparens, & qu'ils ne fatigueroient pas autant lorsque la pièce seroit tendue.

Le métier de la basse lisse diffère essentiellement du précédent ; nous avons eu déjà occasion de le remarquer ; il se rapproche beaucoup plus de celui du tisserand. Les *roines* ou *romes*, les *rouleaux* ou *ensouples*, la *camperche*, le *clou*, *le wich*, les *treteaux* ou *soutiens*, & les *arc-boutans* sont les principales pièces qui le composent.

Les *roines* sont deux fortes pièces de bois qui forment les deux côtés du chassis du métier & qui portent les ensouples ; ces roines qui supportent l'effort de la tension de la chaîne sont soutenues elles-mêmes, non seulement par des pièces de bois en forme de tréteaux, mais encore par des arc-boutants ou soliveaux qui vont s'arrêter au plancher, & qui fixent solidement le métier, de manière que l'action des marches mises en mouvement, quelquefois par cinq ouvriers, travaillant ensemble sur le métier, ne puisse causer aucun ébranlement. Les ensouples s'embrassent dans les roines par leurs tourillons ; on les fait tourner à l'aide du *clou*, cheville ou levier de fer de trois pieds de long. On donne le nom de *wich* à la perche qui, dans ce métier, tient lieu de verdillon. Ce *wich* a communément deux pouces de diamètre ; sa longueur est presque égale à celle de l'ensouple.

La *camperche* est une forte pièce de bois qui s'étend transversalement au-dessus du métier, d'une roine à l'autre. C'est sur la camperche que sont passées les courroies qui suspendent les sautriaux ; ceux-ci construits en forme de fléau de balance soutiennent les cordes & les crochets de fer attachés aux lames ou lisses. Les marches sont au nombre de deux ; en les faisant mouvoir, elles attirent les cordes qui les suspendent & qui se prêtent à leur action, au moyen des sautriaux qui, par leur effet, ressemblent aux bricotaux du métier de passementerie. Généralement on a substitué des poulies aux sautriaux ; le mouvement en est plus égal, plus facile & plus doux.

Les lisses sont formées simplement de fils croisés ou enjambés, de manière que les fils de la chaîne sont arrêtés entre la croisure, sans qu'il y ait de petits maillons ou anneaux ; les fils de lisse sont arrêtés haut & bas, avec un lac sur un bâton, liais ou lisseron, & réunis par sept sur un fil commun. Ce nombre répond à celui des croisures ou portées de la chaîne qu'on ourdit ordinairement à sept fils, en se servant d'un gril pour les diriger sur l'ourdissoir. Les différences legères qui se trouvent dans celui-ci sont trop aisées à saisir par la seule inspection des planches, pour que nous nous arrêtions à les décrire ; d'ailleurs, ces observations de détails doivent être placées plus bas à l'explication des planches.

Le trait ou dessin qui sert à guider l'ouvrier, est placé sous la chaîne & maintenu de distance en distance par des cordes, dont les extrémités s'attachent de part & d'autre aux roines, sur une mentonnière qui y est adaptée. La flûte de bois dur & poli & de forme cylindrique, sur laquelle est devidée la laine ou autre matière qui sert à fabriquer le tissu, est arrondie par les deux bouts & amincie dans le milieu ; elle a trois ou quatre pouces de longueur. Comme dans la haute-lisse, pour serrer l'ouvrage, on fait usage d'un peigne de bois ou d'ivoire, souvent à deux côtés, son épaisseur est d'un pouce au milieu & va toujours en diminuant jusqu'à l'extrémité des dents, de part & d'autre, & sa longueur est de six ou sept pouces.

Les lames ou lisses sont disposées sur la longueur du métier, de manière que chaque ouvrier a devant lui deux lames, placées l'une derrière l'autre, ayant chacune un sixième d'aune, & d'autant plus de fils dans cette étendue que l'ouvrage est plus fin. L'ouvrier s'assied sur un banc établi au long du métier, & le corps appuyé sur l'ensouple, il écarte avec les doigts les fils de la chaîne pour appercevoir le trait ; il choisit la flûte chargée de la couleur correspondante à la partie du tableau qu'il copie & qui est suspendu derrière lui ; il élève, au moyen des marches, les fils de chaîne sur lesquels il doit faire sa passée, après avoir arrêté le fil de sa flute ; puis il approche ce fil avec l'ongle, & le frappe avec le peigne, suivant d'ailleurs les mêmes procédés que dans la haute-lisse, pour changer de nuances, arrêter & perdre à l'envers les fils qu'il faut couper, & dont les bouts demeurent flottans par leur extrémité. Les *relais* ou vuides qui se forment au changement des couleurs se recousent & s'arrêtent par un nœud, comme dans la haute-lisse, mais à mesure que l'ouvrage se fait & par chaque ouvrier.

Quant aux proportions de la soie & de la laine, elles sont relatives aux couleurs qu'il faut imiter : les soies étant toujours employées pour les clairs & les demi-teintes. Nous avons observé qu'il seroit possible & préférable de n'employer que de la laine, pourvu qu'elle fût d'une qualité supérieure, & sur-tout très-unie & brillante.

La difficulté de bander le métier avec un *tentoy* ou levier, & les inconvéniens qui pouvoient en résulter par l'inégalité de tension, ont fait adopter le mécanisme imaginé par M. Vaucanson, qui

consiste essentiellement dans un grand écrou maintenu par deux jumelles, & qu'on met en mouvement par une clé à vis ; le jeu de ces parties produit le mouvement des ensouples, en conséquence de leur disposition qu'on peut étudier aux planches, où l'on verra aussi le petit métier pour les jeunes élèves.

§. I I.

Des manufactures de Beauvais, d'Aubusson & de Felletin, & des ouvrages qui s'y fabriquent.

Après la manufacture des Gobelins, celle de Beauvais jouit de la plus grande réputation ; les ouvrages qui en sortent approchent en effet, à plusieurs égards, de la beauté de ceux des Gobelins, à l'établissement desquels cette manufacture est antérieure de trois années. Les lettres-patentes qui l'érigèrent furent publiés en 1664. Elles accordèrent un grand nombre de privilèges ; faculté d'établir dans l'enclos de la manufacture des teintureries, brasseries & boulangeries ; exemptions de tailles & de charges municipales pour les personnes employées dans cette manufacture ; droit de *committimus* aux entrepreneurs, &c. Les succès les plus marqués ont justifié les soins qu'on avoit pris ; il y a maintenant à la manufacture de Beauvais une école de dessin qui a été formée par les sieurs Oudry & Boucher, peintres, lorsqu'ils en étoient directeurs.

Le roi donne tous les ans des tableaux faits par des peintres de l'académie ; il accorde aussi par année une somme de trente livres pour chaque apprenti, & l'entrepreneur est autorisé à fournir à Sa Majesté une tenture de vingt mille livres, qui lui sont payées sur un bon délivré, après la présentation de cette tenture. Cet établissement avoit été fait pour la haute & basse-lisse ; mais la fabrication de la première n'y a pas été suivie; elle est absolument abandonnée depuis soixante ans, à cause de la cherté de la main-d'œuvre ; cependant M. Demenou, nommé seul entrepreneur en 1780, se propose d'éveiller l'industrie & d'exercer tous les genres de fabrication que cet établissement comporte : il a même obtenu la permission de faire fabriquer des tapis façon du Levant, & depuis huit mois on en fait dans sa manufacture où cette partie de fabrication se perfectionnera par le soin qu'on y prend de former des élèves. On prétend même que la haute-lisse pourra s'y fabriquer dans peu, avec d'autant plus de succès, qu'on a imaginé un mécanisme qui doit en faciliter l'exécution en diminuant le prix de la main-d'œuvre. Nous ne pouvons présumer quel est ce mécanisme, si ce ne sont des marches qu'on a déjà eu l'idée d'appliquer, & qui sont en effet applicables à la chaîne perpendiculaire de la haute-lisse, mais avec des dispositions rélatives à cette situation des fils de la chaîne.

Les laines d'Espagne & de Hollande, mêlées par moitié, sont souvent employées dans les tapisseries de Beauvais ; on y travaille généralement en laine tous les bruns, c'est-à-dire, les ombres jusqu'aux demi-teintes ; les clairs se font en soie grenade, bien égale, bien préparée, ce qu'on reconnoît en partie à sa légéreté. On estime qu'un bon ouvrier doit faire un pied carré de tapisserie en trente jours. L'aune carrée peut peser environ quarante-huit onces, dont une moitié en soie & l'autre en laine, y compris la chaîne. Le déchet des matières dans leur emploi est un objet de conséquence.

Nous sommes redevables à M. Demenou d'un mémoire sur ces divers objets, mais dont nous ne pouvons faire que très-peu d'usage, parce que le petit nombre d'observations qu'il contient sur la fabrication, se rapporte absolument à ce qu'on fait & à ce que nous avons dit à l'occasion des Gobelins. Nous ne saurions donc mieux faire que de renvoyer à ce qui précéde, & à ce qui suivra dans l'explication des planches, pour tous les procédés de fabrication concernant, soit les tapis, soit la haute & basse-lisse. Nous aurions eu à faire un raisonnement à-peu-près semblable pour les manufactures d'Aubusson & de Felletin ; mais nous étant adressés à M. de Chateau-Favier, pour avoir des notes instructives sur les travaux de ces manufactures, cet inspecteur s'est obligeamment empressé de nous fournir un mémoire dont il a désiré que rien ne fût changé ni distrait. Ainsi ne nous arrêtant point à la rédaction qui peut n'être pas dans notre manière, nous donnerons ce mémoire tel que nous l'avons reçu, persuadés d'ailleurs qu'on ne verra pas sans interêt les remarques qu'il présente.

MÉMOIRE sur les manufactures d'Aubusson & Felletin, province de la Marche.

L'origine de ces manufactures est si reculée qu'elle se perd dans la nuit des tems. Il est vraisemblable que leur ancienneté est à-peu-près la même ; mais on ne peut, à défaut de titres justificatifs, entrer dans des détails historiques à cet égard. On se permettra cependant de dire, d'après un ancien mémoire, & suivant l'opinion commune, que ces manufactures doivent leur naissance aux Sarrazins, qui, répandus vers l'an 730 dans la province de la Marche, donnèrent à ses habitans naturels les premiers élémens de l'art de fabriquer les tapisseries, & qu'après l'expulsion des Sarrasins des Gaules ; un vicomte de la Marche, jaloux sans doute d'illustrer le chef-lieu de sa seigneurie, fit venir à ses frais des meilleures tapissiers de Flandres, les établit à Aubusson, pour cultiver & perfectionner la fabrication des tapisseries, qui étoit pour lors à son berceau.

Leur objet.

Voilà tout ce qui est écrit & transmis par la tradition sur cet objet. On croit de la prudence de n'en point garantir l'authenticité. Quoi qu'il en soit, ces manufactures ont pour objet la fabrication d'ameublemens de toutes espèces en tapisseries & en tapis ; jadis très-florissantes, elles étoient

tombées par degrés dans un état de décadence qui tenoit du néant; mais les secours du Conseil, les soins des Inspecteurs & les progrès du luxe, ont par degrés réveillé l'industrie des fabricans; & leurs ouvrages ont successivement acquis, sur-tout depuis la fin du dernier siècle, cette perfection & cette célébrité, qui semblent devoir en assurer pour toujours le débit dans les différentes parties de l'Europe, & même en Amérique, où on a déjà fait avec succès des envois.

Leurs divers avantages.

Ces fabriques ont le mérite inappréciable de vivifier un pays pauvre, en fournissant à sa population nombreuse, de tout âge & de tout sexe, les moyens de subsistance que lui refuseroit la stérilité de son sol. Elles ont en outre l'avantage d'être à-peu-près uniques en leur genre dans le royaume, de consommer beaucoup de matières nationales, & de les vendre à l'étranger, transformées par la magie de l'art en divers ameublemens bien propres à le séduire. Leurs ouvrages sont si variés dans la forme, ainsi que dans les dessins, & si susceptibles de l'être à l'infini, qu'on peut suivre dans leurs fabrications la marche rapide de l'inconstance du gout & des vicissitudes des modes, & par-là rendre la consommation à-peu-près indépendante de ces inconvéniens si nuisibles aux branches d'industrie de tout autre genre. D'ailleurs, la diversité des prix des productions de ces manufactures cadre parfaitement avec la diversité des fortunes, puisqu'elle présente à tous les ordres de la société générale la facilité de se meubler relativement à leurs facultés respectives. En effet, les mêmes objets qu'offre Aubusson au luxe des gens opulens en qualité supérieure, Felletin les offre à un prix plus modique aux gens moins fortunés. Ainsi, l'homme riche, comme le particulier le moins aisé, & toutes les classes intermédiaires, trouvent également dans ces fabriques des meubles qui réunissent l'éclat, la fraîcheur & la solidité.

Suite de leurs avantages.

Le détail ci-dessus ne présente qu'une bien foible partie de tous les avantages qui distinguent ces deux manufactures; on se bornera néanmoins à ajouter qu'elles semblent devoir peu craindre la concurrence des établissemens de la même espèce, qu'on pourroit tenter de former, ou de ceux existans qu'on chercheroit à étendre, attendu que la médiocrité du prix des denrées, commune à toutes les localités pauvres, rend ici le salaire de la main-d'œuvre peu cher, & paroît conséquemment dans la spéculation devoir assurer toujours à ces fabriques la préférence dans la vente, à raison du meilleur marché de leurs productions, & de l'égalité dans la perfection, dont au moins elles pourront toujours se flatter dans leur sphère très-étendue.

Leur genre.

Au surplus, le genre des deux manufactures est absolument le même; & toute la différence consiste dans la supériorité, que donne à Aubusson une population plus nombreuse, la plus grande habileté de ses ouvriers, & la qualité plus fine des matières qu'on emploie, d'où il résulte conséquemment que ses ouvrages sont beaucoup plus finis, que l'étoffe en est plus belle, & qu'ils sont plus chers.

Forme de métiers de fabrication.

On fabrique donc à Aubusson & à Felletin tous les ouvrages en tapisserie sur des métiers en basse-lisse, dont la mécanique est la même que celle des atteliers de cette espèce qu'on voit aux Gobelins & à Beauvais. On croit en conséquence inutile d'en donner la description; cependant depuis deux ans on a inventé un attelier d'une nouvelle forme qui réunit les avantages de la haute & basse-lisse, & qui en conséquence a été approuvé par l'académie des sciences, & adopté par l'administration. Cette forme ne diffère de celle de la haute-lisse, qu'en ce qu'on est parvenu à la possibilité d'y adapter des marches, qui, par le jeu des pieds, comme dans la basse-lisse, font mouvoir la chaîne: avantage précieux qui, sans nuire aux autres moyens de perfection que présente la haute-lisse ordinaire, rend en outre la fabrication plus facile & plus prompte.

Ces métiers ne sont pas encore bien multipliés, attendu que depuis leur invention très moderne, le commerce a été fort languissant; mais on espère que, l'expérience constatant de plus en plus la réalité de leur mérite, & le débit des ouvrages reprenant son ancienne activité, la nouvelle façon de fabriquer s'étendra par degrés, & deviendra enfin générale dans la suite. D'ailleurs il n'appartient qu'au tems de dissiper les préjugés de l'habitude, & de vaincre la résistance qu'oppose toujours dans les commencemens une routine aveugle à l'admission des inventions utiles.

Détail des ouvrages qu'on fabrique.

Les ouvrages en tapisseries qu'on fabrique consistent en tentures de toutes espèces, fauteuils, cabriolets, chaises, canapés, ottomanes, bergères, lits, cantonnières, écrans, portières, caparaçons & housses pour les chevaux, couvertures de mulets, bandoulières de gardes, galons de livrées, tapis raz, c'est-à-dire, sans velouté, &c. &c. &c. On fabrique aussi dans les deux manufactures beaucoup de tapis veloutés façon de Turquie; mais comme leur fabrication est d'une nature différente de celle des tapisseries, elle occupera une place particulière dans ce mémoire.

Variétés des formes & dessins des ouvrages.

Les formes & les dessins de ces différens ouvrages, sont susceptibles de toutes les variations possibles, ainsi qu'on l'a déjà dit. Le consommateur peut donc se livrer avec sécurité à toutes les idées que lui suggère son goût, & être assuré en

les indiquant, d'une parfaite exécution. Outre la collection de dessins de toute espèce que possèdent ces fabriques, & les tableaux que fournit chaque année à celle d'Aubusson un peintre de Paris pensionné du roi, il arrive très souvent que les personnes qui veulent des ameublemens d'un genre absolument nouveau, en font composer les dessins sous leurs yeux, soit à Paris ou ailleurs, & les adressent aux fabricans pour être exécutés. On peut même, pour éviter de trop grands frais, se borner à envoyer de simples esquisses, d'après lesquelles les dessinateurs & les peintres attachés au service de ces manufactures, font des copies en grand dans les proportions relatives à l'étendue des objets qu'on demande.

Diverses qualités des ouvrages & leurs noms.

Les différentes qualités des ouvrages qui résultent de celles des matières de fabrication, sont aussi très-nombreuses; & c'est de ces variétés multipliées dans la qualité & dans les dessins que naît la diversité relative & graduelle des prix; donc la règle de proportion est constamment le plus ou moins de cherté des matières, & de difficulté dans l'exécution des dessins. On peut néanmoins réduire les diverses qualités des ouvrages en tapisserie à quatre principales; puisque ce n'est qu'ensuite, par leur mélange, qu'elles produisent les autres intermédiaires, qui ne sont conséquemment que des émanations combinées & modifiées de ces quatre qualités primitives, connues sous les noms de *fond de soie*, *étein*, *double-broche*, & *fil simple*.

La première de ces qualités étoit autrefois inconnue. Son invention récente est un effet de l'accroissement du luxe qui en a étendu en peu de tems la fabrication, au point qu'en supposant la même rapidité dans les progrès futurs de son débit, elle sera dans vingt ans dominante à Aubusson. On l'appelle *fond de soie*, attendu qu'en effet la trame du fond de ces sortes d'ouvrages est toute en soie, grenades, rondes, galettes & boulognes, ce qui forme (sur-tout en grenades) une étoffe lustrée qui, par sa richesse & son éclat, que relève encore la supériorité du travail due à celle des matières, produit l'effet le plus brillant & le plus agréable. On emploie dans les parties brunes des ouvrages de ce genre, des laines, mais en très-petite quantité; & ce sont d'ailleurs des laines à broder, qui, par leur finesse & leur moëlleux, se marient parfaitement avec les belles soies. Cette qualité convient sur-tout aux meubles courans, ainsi qu'aux tapisseries en dessins arabesques, médaillons, colonades, terrasses volantes, & autres de ce genre, qui semble être celui le plus généralement goûté dans ce moment. On peut remplacer le fond de soie par un fond de laine, de fil ou de coton, ce qui opère une diminution considérable sur le prix.

Les trois autres qualités, dont les deux premières se subdivisent en étein supérieur, & étein ordinaire, en double-broche fin, & double-broche commun, sont composées de laine & soie, comme les tapisseries des Gobelins & de Beauvais. On emploie dans les deux premières des soies grenades, rondes, rondelettes, galettes & boulognes; & dans les deux secondes, des galettes, boulognes & chavons. Ces qualités sont susceptibles de tous les dessins quelconques, tels que ceux représentant des traits d'histoire sacrée ou profane, des chasses, pêches, marines, jeux d'enfans, fêtes villageoises, bergeries, Chinois, paysages avec animaux, verdures, &c. &c. &c. On observera seulement que l'exécution des dessins est toujours plus correcte & plus précise dans les qualités supérieures, soit parce que le travail en est confié aux meilleurs ouvriers, soit parce que la finesse des matières ajoute beaucoup elle-même à la possibilité de la perfection. Quant à la dernière qualité, dite fil simple, dans laquelle entrent les soies costes & costines, elle ne peut représenter avec succès que des paysages & verdures avec animaux, & architecture; la grossiéreté des matières ne permettant de rendre que très-imparfaitement les dessins à figures. Au surplus, le luxe diminue tous les jours la fabrication du fil simple, en augmentant celle des autres qualités; & il est très-vraisemblable que dans vingt ans au plus, elle sera éreinte, sur-tout à Aubusson.

Chaînes des ouvrages.

Les chaînes de tous les ouvrages en tapisseries quelconques, même de ceux fond de soie, sont en laine; & c'est la différence de la qualité & de la préparation de ces laines pour la chaîne, qui donne lieu aux dénominations ci-dessus *d'étein*, *double-broche*, & *fil simple*. Le mot *étein* est un mot technique & local donné à une espèce de laine préparée pour les ouvrages fins.

D'où on tire les laines nécessaires, leurs apprêts.

On tire les laines nécessaires tant pour la chaîne que pour la trame, savoir, les plus grosses du pays, ainsi que de l'Auvergne, du Béarn; & les fines du Bas-Limousin, de la Picardie, de l'Espagne & de l'Angleterre. On les achète presque toutes brutes; & c'est dans les manufactures mêmes qu'elles subissent les différens apprêts qui doivent les rendre propres à leurs ouvrages. Un des plus essentiels de ces apprêts est la teinture; & les deux fabriques possèdent de très-bons maîtres en cet art.

D'où on tire les soies.

A l'égard des soies, on est dans l'usage de les prendre dans les magasins de Lyon, ou des marchands de Saint-Chamond en Forez, qui en portent beaucoup ici. Tantôt on les achète en blanc, tantôt teintes par assortimens. Dans le premier cas, il y a des atteliers à Aubusson où elles reçoivent les mêmes préparations qu'à Lyon, soit pour la teinture, le chevillage & pliage. On fait même les carder,

carder, les filer & les retordre. Dans le dernier cas, elles n'ont besoin que d'être mises en bobines pour être employées par les tapissiers.

Prix des ouvrages.

Les prix des divers ouvrages sont si variés, qu'on se bornera à dire qu'on en vend depuis quinze, jusqu'à cent cinquante, deux cents livres & plus, l'aune carrée, prix de fabrique, & que l'intervalle de ces deux extrêmes est rempli par une foule d'autres prix intermédiaires, qu'il seroit trop long de détailler.

Fabrication des tapis veloutés en haute-lisse.

On fabrique aussi dans les deux manufactures des tapis veloutés *façon de Turquie*, ainsi qu'on l'a déjà annoncé; mais l'époque de la création de ce genre de fabrication à Aubusson, est aussi moderne que l'origine de celle des tapisseries est ancienne, puisque ce n'est qu'en 1740, qu'on a commencé à établir dans cette ville cette nouvelle branche d'industrie, qui y avoit été jusqu'alors inconnue. Son accroissement a été très-rapide; & enfin elle s'est successivement étendue jusqu'à Felletin, où depuis environ quinze ans, on la voit faire chaque jour des progrès. Cependant il en est des tapis comme des tapisseries. On n'en fabrique à Felletin que de communs, & ceux en qualité supérieure sont manufacturés jusqu'à présent à Aubusson.

Réflexions sur le commerce des tapis.

Le débit des tapis tant veloutés que raz, forme aujourd'hui une des parties les plus productives du commerce des deux manufactures, & celle sans contredit que les spéculateurs doivent regarder comme la moins susceptible de variations désavantageuses, & la plus propre à acquérir une grande étendue. En effet, les étoffes de Lyon, & les papiers mêmes, peuvent remplacer, quoique fort imparfaitement, les tapisseries. L'amour de la nouveauté, qui ne recherche d'autre mérite dans les choses que celui, bien chimérique, d'une création moderne, a déjà donné & peut encore de tems en tems donner lieu à ce remplacement, dont la raison & le bon goût rendront néanmoins toujours la durée très-courte, comme on l'a déjà éprouvé; mais rien à-peu-près ne peut suppléer les tapis; & le luxe par la contagion de son influence impérieuse étendant de plus en plus la consommation de ces meubles également agréables & commodes, on a donc droit de prévoir qu'ils formeront bientôt des objets de nécessité, & que leur usage deviendra enfin général, comme celui de tant d'autres superfluités inconnues à nos heureux pères, & qui sont devenues pour nous des besoins.

Forme des atteliers des tapis; les femmes y sont seules employées.

Tous les tapis veloutés se fabriquent sur des métiers en haute-lisse, qui, par leur forme, ne diffèrent en rien de ceux de la Savonnerie de Chaillot; & le travail de la main-d'œuvre est encore absolument le même dans l'une & l'autre manufacture. M. Duhamel du Monceau a donné une description très-détaillée de la mécanique de ces atteliers, ainsi que des divers procédés de l'art de la fabrication des tapis; & on n'oseroit en conséquence s'en permettre ici une nouvelle, qui d'ailleurs seroit superflue. L'unique différence consiste, en ce que, par un usage constant, cette espèce de fabrication est à Aubusson exclusivement affectée aux femmes, comme celle des divers ouvrages en tapisserie l'est aux hommes. Cependant ce sont ces derniers qui ont la direction générale du travail des tapis. Les filles y sont employées dès la plus tendre jeunesse. Elles commencent par ne gagner qu'un ou deux sols par jour, n'étant propres pour lors qu'à préparer sur des bobines les laines de différentes couleurs nécessaires aux ouvrières; mais insensiblement elles apprennent les élémens de l'art; & leurs salaires augmentent graduellement avec leurs talens. Cette ressource les rend donc utiles à leurs parens dans un âge, où ailleurs elles leur sont souvent à charge. En outre, l'habitude d'une vie laborieuse qu'elles contractent, les sauve des dangers de l'oisiveté, comme elle leur épargne les maux de l'indigence. Ces biens combinés doivent paroître d'un grand prix aux yeux de tout ami de l'humanité.

Matière qui entre dans les tapis.

La laine est la seule matière qui entre dans les tapis; & c'est en effet la plus propre à la fabrication de ces meubles, attendu que sa qualité élastique en rend le velouté susceptible de résister à la pression des pieds. L'expérience a prouvé que la soie, le fil, ni le coton, n'avoient pas au même degré cette élasticité nécessaire, & que leur velouté se couchant sans se relever parfaitement, il en résultoit un inconvénient considérable, en ce que le dessin perdant par-là sa symmétrie, ne présentoit plus à l'œil qu'une bigarrure confuse, & sans ordre. Cependant, on a fabriqué plusieurs tapis en coton dans lesquels cet effet a été peu sensible; ce qui donne lieu de croire qu'après la laine, cette matière est celle qui convient mieux à ces ouvrages; mais cette première a encore l'avantage de pouvoir être solidement teinte en toutes couleurs, & cet avantage n'est pas d'une médiocre importance pour des meubles d'une aussi longue durée que les tapis, & dont le coloris, s'il n'étoit parfaitement solide, pourroit être altéré par le frottement continuel qu'ils éprouvent.

Lieux d'où on tire les laines pour les tapis.

On tire communément de l'Auvergne les laines pour les tapis communs. La Picardie fournit celles qui entrent dans les tapis fins, & les laines pour les tapis superfins viennent d'Angleterre. Ces derniers sont de la plus grande beauté, & peuvent

être mis sans désavantage en parallèle avec ceux de la Savonnerie.

Possibilité infinie de varier les formes & les dessins des tapis.

On peut varier les formes & les proportions des tapis à l'infini, comme celles des ouvrages en tapisserie. La même possibilité existe à l'égard des dessins. Les deux manufactures en posèdent un très-grand nombre dans tous les genres ; & en outre sur la plus petite esquisse qu'on envoie, on compose très-correctement le dessin d'un tapis de la plus grande étendue.

Prix des tapis.

Le prix de ces ouvrages dans les fabriques, sont depuis 25, 30, 50, 60, 80, 100 livres & plus, l'aune carrée.

Tapis de tables sur cannevas.

On fabrique encore à l'aiguille des tapis sur cannevas pour tables. La modicité de leur prix en multiplie le débit. Cette branche de fabrication est encore particulière aux femmes, qui seules la cultivent.

OBSERVATIONS GÉNÉRALES.

Outre la consommation nationale des différens ouvrages des deux fabriques, on en vend encore beaucoup à l'étranger, sur-tout dans le nord de l'Europe. Ils sont même connus en Amérique ; & la nouvelle liberté que vient d'acquérir le commerce en général, inspire l'espoir bien fondé de voir étendre beaucoup celui extérieur de ces manufactures. Elles ont des correspondans tenant magasin à Paris rue de la Huchette & rue Boucher, ainsi que dans les principales villes du royaume, & de ceux voisins. D'ailleurs, plusieurs fabricans voyagent chaque année, tant dans nos différentes provinces, qu'en Allemagne, en Suisse, en Hollande, en Prusse, en Angleterre, &c. &c. Enfin, on ne néglige rien de tout ce qui peut tendre à l'ouverture de nouveaux débouchés, & à multiplier les ventes.

Visite & marque des ouvrages.

Tous les ouvrages fabriqués sont portés dans les bureaux de ces manufactures, pour y être examinés par l'inspecteur, les quatre gardes-jurés en exercice, un peintre, & un teinturier, pensionnés du roi. D'après cet examen, ils sont revêtus du plomb de celle des deux fabriques dans laquelle ils ont été manufacturés, s'ils sont jugés dignes toutefois de cette marque distinctive, qui est le signe de la bonne fabrication, & le sceau de la confiance publique. Ceux de ces ouvrages destinés pour l'étranger, sont exempts de tous droits de douane, conformément aux arrêts du conseil des 13 & 15 octobre 1743.

Réglemens des deux fabriques.

Les réglemens les plus récens, homologués par lettres-patentes, qui régissent ces deux manufactures, sont, savoir, ceux d'Aubusson de 1732, & ceux de Felletin de 1737. Quoique très-sages les uns & les autres, la différence des tems a semblé néanmoins nécessiter des modifications ou additions à plusieurs des articles qui les composent ; en conséquence, on a présenté au conseil le projet des changemens jugés nécessaires, & on espère que le plan du nouveau régime proposé recevra incessamment la sanction de l'autorité.

École de dessin à Aubusson.

Deux écoles de dessin établies à Aubusson, & entretenues aux frais du gouvernement, offrent aux jeunes tapissiers le moyen gratuit d'apprendre les principes du dessin ; & cette connoissance également relative à la théorie & à la pratique de leur art, facilite & hâte beaucoup leurs progrès vers la perfection. Chaque année, on distribue des prix à ceux des élèves de ces écoles, qui, d'après le jugement de M. l'intendant de la province, les ont mérités par la supériorité de leur travail. Le desir d'atteindre à cette distinction développe dans ces jeunes sujets, & féconde le germe de l'émulation & des talens.

Nombre d'ouvriers des deux manufactures.

Il y a à Aubusson environ sept cents ouvriers, tant maîtres que compagnons & apprentifs, occupés à la fabrication des différens ouvrages en tapisserie, dont on a fait ci-devant le détail. Le nombre de ceux de Felletin est à-peu-près de trois cents.

Dans la première des deux villes, la fabrication des tapis veloutés occupe au moins deux cents femmes ou filles, & quatre-vingt dans la seconde.

Autres personnes employées.

On croit à propos d'observer que dans le nombre ci-dessus désigné d'ouvriers & d'ouvrières des deux manufactures, ne sont point compris les cardeurs, fileuses, dégraisseurs, teinturiers, chevilleurs, & autres gens destinés à donner les apprêts nécessaires aux matières de fabrication, non plus que les peintres & dessinateurs, ni les femmes qui fabriquent les tapis à l'aiguille sur cannevas. En réunissant ces différentes personnes au dénombrement porté plus haut, il en résulteroit une augmentation considérable dans la quantité d'individus employés.

Point d'entrepreneurs généraux.

Ces manufactures ne sont point sous la main d'entrepreneurs généraux. On n'y connoît pas ces privilèges exclusifs qui énervent l'industrie, retardent la marche & le développement des arts, & rendent les ouvriers esclaves de l'entrepreneur despote qui s'enrichit en les appauvrissant. Chaque

marchand-fabricant, qui peut paſſer à ſon gré d'un genre de fabrication à un autre, a, ſuivant ſes facultés, plus ou moins d'ouvriers ou d'ouvrières à ſa ſolde. Il leur fournit les matières, ainſi que les deſſins néceſſaires, & leur paie le prix de la main-d'œuvre relativement à la qualité des ouvrages. Il eſt permis à ces ouvriers mécontens de leurs maîtres d'en changer; & la ſeule condition attachée à ce changement, eſt le rembourſement des avances qui peuvent leur avoir été faites.

Bons effets de la liberté.

De cette heureuſe liberté (que les loix ſagement adaptées à la localité limitent néanmoins dans certaines circonſtances où elle ſeroit un mal) naît une concurrence générale, qui donne du reſſort, de l'énergie à l'émulation, éclaire & favoriſe puiſſamment ſes efforts, entretient la bonne foi en la rendant néceſſaire au ſuccès de chaque individu, & produit enfin tous les bons effets, qui peuvent par leurs combinaiſons aſſurer la proſpérité de ces fabriques.

Les tapiſſiers travaillent dans leurs propres maiſons.

Les ouvriers de chaque marchand-fabricant en tapiſſerie, ne ſont point réunis ſous un même toît. Ils travaillent avec des compagnons & apprentifs dans leurs propres maiſons, qui forment conſéquemment autant de petites fabriques iſolées, & répandues dans les différens quartiers des deux villes. Comme les métiers propres à la fabrication des tapiſſeries ſont en général d'une grande étendue, il faudroit des édifices immenſes à chaque marchand-fabricant pour contenir ceux qu'il entretient.

Il n'en eſt pas de même des femmes & filles occupées aux tapis, puiſqu'elles travaillent réunies chez les différens marchands-fabricans en ce genre, & chacun d'eux eſt donc obligé pour cet effet d'avoir chez lui un nombre d'atteliers relatifs à l'étendue de ſon commerce.

Fin du mémoire.

L'inſpecteur ſouſſigné auroit pu beaucoup ajouter aux divers détails dans leſquels il vient d'entrer; mais retenu par la crainte d'excéder les bornes ordinaires d'un mémoire, & de voir celui-ci jugé trop long pour être inſéré dans un ouvrage, où chaque ſcience, chaque art, s'empreſſe à réclamer une place, il a cru en conſéquence devoir réſiſter au deſir bien naturel qu'il avoit de rendre un hommage plus étendu à l'importance des deux établiſſemens de commerce confiés à ſes ſoins. Il oſe néanmoins eſpérer que ce foible eſſai de ſon zèle en leur faveur, contribuera à mettre dans un plus grand jour les divers avantages de leur exiſtence; & il finira en diſant que le conſeil convaincu du mérite de cette exiſtence, a daigné la protéger d'une manière ſpéciale dans tous les tems.

Fait à Aubuſſon, le 25 juin 1783. *Signé*, DE CHATEAU-FAVIER.

§. III.

Des Tapiſſeries de Bergame, de Tontiſſe, & autres.

Vraiſemblablement la *tapiſſerie de Bergame* a pris ſon nom parmi nous, du lieu d'où nous avons commencé à la tirer; & il eſt reſté attaché, non à l'étoffe fabriquée avec les matières de même eſpèce, mais d'après des procédés du même genre. En effet, dans le principe, & durant un long eſpace de tems, on ne connut ſous le nom de tapiſſerie de Bergame qu'une étoffe à chaîne & trame de fil écru, & teint en fauſſe couleur, dont étoit compoſé le fond du tiſſu, & à ſeconde chaîne de laine commune, diverſement colorée, qui, au moyen d'un certain nombre de marches, ou de la tire, formoit ſur ce tiſſu des zig-zags, des chinés, des moſaïques, des points de Hongrie, des oiſeaux, des payſages, mêmes des perſonnages, &c. figures informes, toujours à tous égards de la plus mauſſade exécution.

Dans le dernier ſiècle, ce genre de fabrication ſe répandit en Flandres, à Tournay principalement, à Rouen, à Elbeuf, & dans pluſieurs autres villes du royaume; en s'étendant il ſe perfectionna. Au fil de chanvre écru, on ſubſtitua du fil de lin leſſivé, & mieux teint à la laine groſſière & mal teinte, on ſubſtitua de la laine plus fine, du coton, du poil de chèvre, de la ſoie; on y introduiſit même de la dorure: à la plus grande fineſſe de la matière, à ſa plus grande beauté, à la manière plus ſoignée, plus parfaite en tout de la traiter, on en augmenta la quantité: il en réſulta un tiſſu plus ſerré, des couleurs plus vives, des figures mieux deſſinées, des ſujets mieux repréſentés; mais l'étoffe, d'une médiocre apparence & d'un bas prix, en acquérant de la beauté & de la perfection, renchérit d'autant. Vint le goût des étoffes légères: on en produiſit toutes de ſoie qui étoient plus brillantes, & qui coûtoient moins que les plus belles bergames; vinrent les ſiamoiſes rayées, flammées, chinées; vinrent les indiennes; vinrent les papiers peints, charmans, & beaucoup moins coûteux: toutes les ſortes de tapiſſeries du genre de celles Bergame, déclinèrent à proportion du goût qu'on prit pour celles-ci; & elles ont été tellement remplacées, qu'il n'en eſt plus guère queſtion parmi nous.

Cependant, on fait encore à Avignon, mais ſingulièrement dans la Lombardie, une étoffe croiſée & rayée à chaîne de bourre de ſoie, tramée de fil teint, qu'on nomme *ſatinade*, qui paroît avoir ſuccédé à la Bergame, & qui, lorſqu'elle eſt ſuffiſamment fournie en chaîne & bien tiſſée, a du brillant, & eſt d'un excellent uſage en tentures, & autres meubles; mais cette étoffe, qui n'eſt pas très-chère dans les pays, où la galette ou bourre de ſoie eſt abondante & à bas prix, fait un objet ſenſible de dépenſe, pour les uſages auxquels elle eſt propre, ſoit par les droits d'entrée auxquels elle eſt aſſujétie, ſoit par les frais de tranſport, ſoit enfin par les profits des commiſſionnaires & les petites fri-

ponneries auxquelles ils sont fort sujets; sur l'aunage qu'ils fournissent rarement dans l'exactitude de leurs propres factures. Cette étoffe employée en rideaux, a en outre l'inconvénient de toutes celles qui sont à chaîne ou à trame de fils de chanvre ou de lin; de toutes les toiles tendues & non arrêtées: celui de se rouler.

Long-tems le *coutil* fut employé en tentures, & autres meubles: variée par les rayures & les couleurs, cette étoffe du meilleur fil de chanvre ou de lin, bien lessivé, même blanchi, mêlée de fil teint, très-garnie en chaîne, fortement tissée, doublement croisée, & dont la croisure forme un petit dessin sans cesse répété, qu'on nomme *fougère*, cette étoffe, dis-je, est d'un excellent usage; mais sa force & son prix en ont fait réserver l'emploi aux objets qui exigent cette force, & pour lesquels on veut de la durée, comme les lits de plumes, les traversins, coussins, &c. dans la vie civile; les tentes, lits de camp, sièges, & autres meubles, dans la vie militaire; alors on s'en est tenu au blanc mélangé avec le bleu, couleur qui résiste le plus aux intempéries de l'air & aux lavages. Sur les divers emplois du coutil, on peut consulter le traité du *Tapissier*, de l'un & de l'autre genre.

Je ne parlerai point des tapisseries ou tentures de papier; j'en ai dit la raison: j'en ajouterai ici une autre, c'est que cet art fait partie de celui de la teinture & impression des étoffes, dont je dois m'occuper ailleurs. Cette derniere raison entraîne la suspension de tous détails relatifs aux tapisseries ou tentures d'indiennes, ou toiles peintes de quelques natures qu'elles soient: mais, comme les tapisseries tontisses de tonture, ou de laine hachée, ne tiennent rien de l'art de la teinture, quant à celui qui fabrique ces tapisseries, que ce soit sur toile ou sur papier, puisqu'il emploie ses matières toutes teintes, nous en dirons quelque chose, ou plutôt nous copierons ce qui est dit dans l'Encyclopédie au mot *Tapisserie de tonture de laine*.

» C'est une espèce de *tapisserie* faite de la laine qu'on tire des draps qu'on tond, collée sur de la toile ou du coutil.

» On l'a d'abord fait à Rouen, mais d'une manière grossière; car on n'y employoit au commencement que des toiles pour fond, sur lesquelles on formoit des dessins de brocatelles, avec des laines de diverses couleurs qu'on colloit dessus après les avoir hachées. On imita ensuite les verdures de haute-lisse, mais fort imparfaitement; enfin, une manufacture de ces sortes de *tapisseries*, s'étant établie à Paris dans le fauxbourg Saint-Antoine, on y hasarda des personnages, des fleurs & des grotesques, & l'on y réussit assez bien.

» Le fond des *tapisseries* de cette nouvelle manufacture peut être également de coutil ou de forte toile. Après les avoir tendues l'une ou l'autre exactement sur un chassis, de toute la grandeur de la pièce qu'on a dessin de faire, on trace les principaux traits & les contours de ce qu'on y peut représenter, & on y ajoute les couleurs successivement; à mesure qu'on avance l'ouvrage.

» Les couleurs sont toutes les mêmes que pour les tableaux ordinaires, & on les détrempe de la même manière avec de l'huile commune mêlée avec de la térébentine, ou telle autre huile, qui par sa tenacité, puisse haper & retenir la laine, lorsque le tapissier vient à l'appliquer.

» A l'égard des laines, il faut en préparer de toutes les couleurs qui peuvent entrer dans un tableau, avec toutes les teintes & les dégradations nécessaires pour les carnations & les draperies des figures humaines, pour les paux des animaux, les plumages des oiseaux, les bâtimens, les fleurs; enfin tout ce que le tapissier veut copier, ou plutôt suivre sur l'ouvrage même du peintre.

» On tire la plupart de ces laines de dessus les différentes espèces de draps que les tondeurs tondent; c'en est proprement la tonture: mais comme cette tonture ne peut fournir toutes les couleurs & les teintes nécessaires, il y a des ouvriers destinés à hacher des laines, & d'autres à les réduire en une espèce de poudre presque impalpable, en les passant successivement par divers sas ou tamis, & en hachant de nouveau ce qui n'a pu passer.

» Les laines préparées, & le dessin tracé sur la toile ou sur le coutil, on couche horisontalement le chassis sur lequel l'un ou l'autre est étendu, sur des treteaux élevés de terre d'environ deux pieds; & alors le peintre commence à y peindre quelques endroits de son tableau, que le tapissier-lainier vient couvrir de laine avant que la couleur soit sèche; parcourant alternativement l'un après l'autre toute la pièce, jusqu'à ce qu'elle soit achevée. Il faut seulement observer que, lorsque les pièces sont grandes, plusieurs lainiers & plusieurs peintres y peuvent travailler à la fois.

» La manière d'appliquer la laine est si ingénieuse, mais en même-tems si extraordinaire, qu'il ne faut pas moins que les yeux mêmes pour la comprendre. On va pourtant tâcher de l'expliquer.

» Le lainier ayant arrangé autour de lui des laines de toutes les couleurs qu'il doit employer, séparées dans de petites corbeilles, ou autres vaisseaux semblables, prend de la main doite un petit tamis de deux ou trois pouces de longueur, de deux de largeur, & de douze ou quinze lignes de hauteur. Après quoi mettant dans ce tamis un peu de laine hachée de la couleur convenable, & le tenant entre le pouce & le second doigt, il remue légérement cette laine avec quatre doigts qu'il a dedans; en suivant d'abord les contours des figures avec une laine brune, & mettant ensuite avec d'autres tamis & d'autres laines les carnations, si ce sont des parties nues de figures humaines; & les draperies, si elles sont vêtues, & à proportion de tout ce qu'il veut représenter.

» Ce qu'il y a d'admirable, c'est que le tapissier-lainier est tellement maître de cette poussière laineuse, & la fait si bien ménager par le moyen de ses doigts, qu'il en forme des traits aussi délicats qu'on pourroit le faire avec le pinceau, & que les figures sphériques, comme est, par exemple, la prunelle de l'œil, paroissent être faites au compas.

» Après que l'ouvrier a lainé toute la partie du tableau ou tapisserie que le peintre avoit enduite de couleur, il bat légèrement avec une baguette le dessous du coutil ou de la toile à l'endroit de son ouvrage, ce qui le dégageant de la laine inutile, découvre les figures qui ne paroissoient auparavant qu'un mélange confus de toutes sortes de couleurs.

» Lors enfin que la tapisserie est finie par ce travail alternatif du peintre & du lainier, on la laisse sécher sur son chassis qu'on dresse de haut en bas dans l'attelier; après qu'elle est parfaitement sèche, on donne quelques traits au pinceau dans les endroits qui ont besoin de force, mais seulement dans les bruns.

» Ces sortes de tapisseries, qui, quand elles sont faites de bonne main, peuvent tromper au coup d'œil, & passer pour des hautes-lisses, ont deux défauts considérables auxquels il est impossible de remédier; l'un, qu'elles craignent extrêmement l'humidité, & qu'elles s'y gâtent en peu de tems; l'autre, qu'on ne sauroit les plier comme les tapisseries ordinaires pour les serrer dans un garde-meuble, ou les transporter d'un lieu dans un autre, & qu'on est obligé, lorsqu'elles ne sont pas tendues, de les tenir roulées sur de gros cylindres de bois, ce qui occupe beaucoup de place, & est extrêmement incommode ».

Dans le principe, on fit en détrempe ces amalgames, ces sortes d'empatements, de mordants de la laine teinte & hachée; c'est ce qui les rendit si susceptibles de l'humidité, & qui occasionnoit fréquemment la pourriture des toiles sur lesquelles ils étoient appliqués. Il résultoit un autre inconvénient de les tenir très au sec, en lieu fort éclairé; les couleurs se dégradoient du jour au lendemain: elles perdoient singulièrement, dans l'obscurité, en peu de tems, les vers s'y mettoient; ils dévoroient la laine en la vermiculant d'une manière fort désagréable. On y employa l'huile de noix, la céruse, la litarge, enfin le vernis: on appliqua sur la toile cette composition à chaud, soit au pinceau, en l'air & suivant un trait tracé sur la toile, ou sur une plaque de fer blanc découpée à jour; soit avec des moules, à la planche de bois, au cylindre ou autrement.

Mais la toile peinte, dont aujourd'hui les dessins sont si délicats & si corrects, les compositions si riches, les couleurs si vives & si solides, l'imitation de la nature si vraie; la toile peinte, de toute saison, de prix si variés, si propre, d'un usage si général & si agréable, a fait disparoître les tapisseries tontisses, ou de laine hachée sur toile; & ce petit genre a été relégué aux tapisseries de papier, où il prend encore le nom de *tapisserie soufflée*, & où, lorsqu'il est exercé avec art, il a encore un effet très-agréable.

EXPLICATION DES PLANCHES, RELATIVES A LA HAUTE-LISSE.

PLANCHE I.

Cette planche représente l'intérieur d'un attelier des tapisseries de haute-lisse de la manufacture royale des Gobelins.

Fig. 1 : *a a a*, métier tendu avec les ouvriers occupés à travailler par derrière : *b*, planchette pour garantir le faux jour de la terre : *c c c*, grande planche pour empêcher que l'ouvrage ne soit sali : *d d*, rouleaux sur lesquels se roulent les fils nommés *pienes*, & l'ouvrage fait : *e e*, tentoir, pièce de bois qui sert à bander l'ouvrage : *f f f*, cotret, montant qui sert à contenir les rouleaux : *g*, jeune-homme occupé à porter des broches pour le changement des couleurs : *h*, ouvrier occupé à nettoyer avec la pince l'ouvrage fait : *i*, ouvrier occupé à bander le tentoir d'en-bas : *l*, ouvrier occupé à bander le tentoir d'en-haut : *m*, ouvrier occupé à chercher dans son coffre les broches de différentes couleurs pour nuancer : *n*, enfant occupé à porter les écheveaux : *o*, femme occupée à dévider les écheveaux sur les broches : *p p*, rouet : *q q*, étais, pièces de bois qui servent à contenir les métiers.

2. Plan de l'attelier : *a a a*, plan des métiers : *b b b*, plan où l'ouvrier se met pour travailler : *c c c*, croisées pour éclairer les métiers.

PLANCHE II.

Fig. 1. Vue du métier du côté du jour : *a a*, rouleau d'en-bas sur lequel se roule la tapisserie, à mesure qu'elle se finit : *b b*, rouleau d'en-haut, sur lequel sont les piènes qui se déroulent pour fournir à l'ouvrier : *c c*, cotret, pièce de bois plate qui sert d'emboîture à la tête des rouleaux : *d d*, socle sur lequel est assemblé le cotret : *e e e e*, tête du rouleau qui s'emboîte dans le cotret : *f f*, les tentoirs d'en-haut & d'en-bas pour tourner les rouleaux, afin de bander l'ouvrage : *g g*, arguillère, corde tournée à la tête du rouleau & au tentoir, pour en faire faire le service : *h*, nervure dans les rouleaux pour placer le verguillon qui est marqué plus en grand dans la *fig.* 3 de cette planche : perche de lisse détaillée plus en grand, planche V, marquée *a*.

2. Vue de côté : *a a*, mur derrière le métier, sur lequel s'attache le tableau : *b b*, profil du tableau : *c c*, bâton ou petit rouleau sur lequel est roulé le tableau que l'ouvrier copie : *d d*, perche de lisse. *Voyez* pl. V. lettre *a* : *e*, arguillier, crochet de fer pour soutenir la perche de lisse, dé-

taillée plus en grand, pl. IX. *fig.* 4 : *ff*, passage de la tête du rouleau dans le cotret : *g*, cotret vu du grand côté. *Voyez fig.* 1. de cette planche lettre *c* : *h*, siége sur lequel se met l'ouvrier pour travailler : *i*, socle du cotret vu de côté.

3. Coupe du rouleau en grand pour en voir les détails : *a*, ligne ponctuée qui marque la tête du rouleau, qui s'emboîte dans les cotrets : *b*, coupe de la nervure où l'on voit la disposition du verguillon ; *c*, coupe du verguillon passé dans les boucles des fils de piene : *d*, petite broche de fer passée dans le rouleau, croisant la nervure pour retenir le verguillon : *e e e e*, fil de piene tourné au tour du rouleau & retenu par le verguillon.

4. Coupe sur le milieu d'un métier : *a a*, coupe des rouleaux : *b*, corde à bander, à attacher aux deux tentoirs, au cotret :

5. Vue du côté où l'ouvrier travaille : *a a*, trou dans le cotret pour mettre les arguilliers : *b*, grande perche de lisse : *c*, petite perche de lisse. *Voyez* pl. IX : *d*, ouvrage sur le métier.

Planche III.

Fig. 1. Service de l'ourdissoir : *a a a a*, fil déroulé des bobines doublé sur l'ourdissoir, ce qui forme la piene composée de huit fils qui, divisés en deux, font les croisures : *b*, piene. *Voyez* l'article ci-dessus pour sa construction : *c d*, bâton servant de verguillon, pour terminer la longueur de la piene, qui fait la largeur de la pièce : *e*, trou pour disposer les différentes portées des pièces plus ou moins grandes : *f*, talon pour disposer la croisure sur la pièce.

2. *a*, pièce de bois portant des broches de fer pour retenir les bobines : *b b*, broches de fer.

3. *a*, construction de la tête du rouet pour devider les échevaux de laine sur les bobines : *b*, partie de tournette portant les échevaux.

4 : *a*, bobine sur laquelle se mettent les fils de laine pour former les pienes sur l'ourdissoir.

Planche IV.

Service du vautoir. C'est une pièce de bois avec des dents de fer espacées également, qui, s'emboîtant dans une rainure, fait de deux une égale pièce. Ce vautoir sert à espacer également les pienes de huit fils, compris les quatre de croisure ; & lorsque ces fils sont espacés également, à passer le verguillon du rouleau du haut, afin de le placer dans sa nervure.

Fig. 1. Vue du vautoir en état de recevoir les pienes : *a*, pièces de bois avec la rainure pour emboîter les dents de fer : *b*, dent de fer servant à espacer également les pienes : *c c*, pièce de bois portant les dents de fer : *d*, fer courbé qui est pour traverser la partie supérieure du vautoir, afin d'y placer la petite clavette *e*, pour lier les deux parties du vautoir ensemble : *f*, verguillon passé dans les boucles de piene, prêt à être mis dans la nervure du rouleau d'en-haut du métier : *g*, échevau de piene prêt à recevoir le verguillon d'en-bas : *h h*, rouleau d'en-bas sur lequel se passe le vautoir, pour disposer les pienes.

2. Coupe du vautoir : *a*, pièce inférieure, portant les dents de fer : *b*, pièce de bois supérieure, portant la rainure dans laquelle s'emboîtent les dents de fer : *c*, dent de fer : *d*, rainure : *e e e*, fer courbé pour recevoir la clavette : *f*, trou dans lequel se met la clavette.

3. *a*, vautoir suspendu pour contenir également les pienes : *b b*, pienes : *c c*, ficelle sur laquelle est suspendu le vautoir : *d d*, boucles de piene dans lesquelles est passé le verguillon d'en-bas : *e e*, verguillon passé dans les boucles : *ff*, verguillon dans la nervure du rouleau : *gg*, ficelle de croisure pour écarter la piene en deux, afin de disposer les lisses.

Planche V.

Fig. 1. Construction des lisses, qui sont des ficelles passées derrière les croisures, pour les faire avancer, afin de donner le passage aux laines. *a*, perche de lisses pour leur construction : *b*, verguillon passé dans la croisure pour aider à construire les lisses : *c*, échelette pour borner la longueur des lisses : *d*, vautoir. *Voyez* pl. IV, *fig.* 1. Lettre *a* : *e*, lisse : *f*, las, espèce de nœud pour retenir les lisses ensemble : *g*, ficelle pour former les las : *h*, arguillier. *Voyez* pl. IX, *fig.* 4. *i i i*, trou dans la petite face du cotret pour hausser, baisser les arguilliers : *l l l*, piene tendue sur le métier.

2. *a*, échelette, morceau de bois pour terminer la longueur des lisses : *b b*, échancrure circulaire pour appuyer l'échelette sur le verguillon & sur la perche de lisse.

Planche VI.

Fig. 1. *a*, ouvrier occupé à bander le tentoir d'en-haut : *b*, le tentoir.

2. *a*, disposition des pienes sur le rouleau d'en-haut, pour être bandé : *b*, gros clou de fer mis dans les trous de la tête du rouleau pour recevoir le nœud : *c*, nœud de l'arguillier, disposé pour bander le tentoir d'en-haut : *d*, trou pour recevoir le clou : *e*, nervure pour recevoir le verguillon dans le rouleau.

3. *a*, ouvrier occupé à bander le tentoir d'en-bas, pour rouler sur le rouleau d'en-bas l'ouvrage fait : *b*, tentoir d'en bas : *c*, tentoir d'en-haut, détendu pour laisser faire le service de celui du bas.

4. *a*, disposition de l'ouvrage sur le rouleau d'en-bas : *b*, nœud de l'arguillier.

Planche VII.

Fig. 1. Métier monté selon le projet de sa nouvelle construction, pour faciliter le bandage des fils, sans courir aucun risque pour les ouvriers, & avec deux seuls hommes. *a*, fils bandés : *b b*, rouleaux d'en-haut & d'en-bas, sur lesquels se roulent les fils de piene & l'ouvrage fait : *b b*, cotrets séparés & assemblés pour retenir l'essor de la nouvelle

jumelle : *c c*, montans pour soutenir la perche de lisse : *d*, perche de lisse : *e e*, nouvelle jumelle du métier de la haute-lisse : *f f*, mouvement en arrêt dans le cotret pour faire monter & descendre plus ou moins la jumelle dans laquelle est assemblé le rouleau, & par ce moyen, bander également les fils : *g g*, ouvrier occupé à faire tourner la manivelle pour bander les fils.

2. Fer du mouvement : *a a*, bâti de fer qui retient la vis : *b b*, vis en arrêt dans le bâti par la platine : *c*, platine qui retient la vis dans le bâti de fer : *d*, tête carrée dans laquelle s'emmanche le mouvement de la manivelle, pour faire tourner la vis : *f f*, morceau de fer qui soutient à hauteur le bâti de la manivelle dans la rainure du cotret.

3. Développement du mouvement de la manivelle avec sa roue d'engrenage : *a a*, roue d'engrenage : *b*, manivelle : *c*, tête de la vis : *d*, morceau de fer tenant ensemble la roue d'engrenage & ajusté pour emboîter le bâti de la vis & enfiler la tête de ladite vis dans la grande roue d'engrenage pour la faire tourner : *e e e*, lignes ponctuées qui dessinent la forme du bâti de la vis.

4. Jumelle en grand, dans laquelle est emboîté le rouleau d'en-bas : *a*, tête du rouleau : *b b*, les deux parties du cotret, dans lesquelles s'emboîte la jumelle : *c c c*, bâti de fer qui serre les deux parties de la jumelle : *d*, pas de vis pris dans le chassis de la jumelle avec sa vis, pour la faire monter ou descendre à volonté.

Planche VIII.

Fig. 1. *a*, rouet pour dévider les soies & laines sur les petites bobines : *b*, petites bobines recevant le fil de l'écheveau.

2. *a*, deux petites tournettes portant l'écheveau.

3. *a*, rouet à mettre les laines sur les broches : *b*, broche recevant la laine de l'écheveau : *c*, pomme percée à la tête du rouet, dans laquelle se met la pointe de la broche pour la faire tourner.

4. *a*, grande tournette pour mettre l'écheveau : *b*, pied de la tournette où sont des fers pour lever les petites bobines & devider sur les broches.

Planche IX.

Fig. 1. Vue du métier du côté où les ouvriers travaillent, avec l'attitude d'un ouvrier dans la disposition de travailler. *a*, manière de tenir la broche pour la passer dans les croisures : *b*, grande perche de lisse : *c c c*, petites perches de lisse suspendues au grand pas des écheveaux de laine pour baisser les lisses à la portée de l'ouvrier : *d d d d*, cordage pour attacher au mur & aux petites perches de lisse pour les tenir : *e e e*, lisses ; *f*, bâton de croisure : *g*, ficelle de croisure : *h*, chaîne, ficelle croisée pour contenir les pienes : *i*, *voyez* la *fig.* 4 de cette planche : *l*, planche inclinée pour parer le faux jour de la tête à la vue de l'ouvrier : *m*, tapisserie de haute-lisse sur le métier : *n*, broche portant différentes couleurs de laine pour nuancer les figures : *o*, peigne. *Voyez* planche XIII, *fig.* 4.

2. *a*, platine pour travailler à la chandelle : *b*, chandelle : *c*, couverture de fer blanc pour empêcher la fumée d'incommoder l'ouvrier : *d*, crochet pour accrocher ladite platine à la boutonnière de l'habit des ouvriers.

3. *a*, siège construit pour asseoir l'ouvrier à différentes hauteurs : *b*, rehausse.

4. *a*, arguillier, grand crochet de fer qui se met dans les trous des cotrets pour soutenir les perches de lisse : *b*, petit trou dans l'arguillier pour chevilles de fer, pour contenir l'écartement de la perche de lisse.

Planche X.

Fig. 1. Service de la broche : *a*, tirée des lisses pour passer la broche dans les croisures : *b*, service de la pointe de la broche pour serrer les laines : *c*, perche de lisse : *d*, bâton de croisure : *e*, lisse : *f f f*, piene : *g g*, broches pour les laines de différentes couleurs : *h h*, tapisserie.

2. *a*, repassage de la broche dans les croisures, sans la fonction des lisses, où l'ouvrier ne fait que passer la main dans les croisures, pour en mieux faciliter le passage : *b*, lisse : *c*, piene : *d*, tapisserie : *e*, broche de différentes couleurs.

Planche XI.

Fig. 1. *a*, ouvrier occupé à tracer un calque de tête sur chaque fil de piene avec de la pierre noire : *b*, calque du tableau : *c*, baguette pour retenir le calque derrière les fils : *d*, broches de différentes couleurs : *e*, tapisseries : *f*, piene : *g*, lisse.

2. *a*, ouvrier occupé à tirer à lui tous les fils de piene, pour serrer définitivement les laines avec le peigne : *b*, peigne. *Voyez* planche XIII, *fig.* 4. *c*, piene : *d*, opération du peigne : *e*, broches de différentes couleurs : *f*, tapisserie.

Planche XII.

Fig. 1. *a*, ouvrier occupé à nettoyer le devant de la tapisserie, pour en ôter les petits bouts de laine : *b*, pince. *Voyez la figure suivante.* *c*, piene : *d*, bâton de croisure : *e*, tapisserie vue pardevant.

2. *a*, pince de fer servant à ôter toutes les petites laines inutiles.

3. *a*, relais, ouverture qui laisse les chaînes de deux couleurs, montant d'à-plomb : *b*, ouvrier occupé à reprendre les relais : *c*, tapisserie vue parderrière.

4. *a*, las formé pour la reprise des relais : *b*, relais.

Planche XIII.

Fig. 1. Disposition d'une tapisserie à moitié faite sur son métier, vue pardevant : *a*, pièce de serge pour couvrir les pienes sur le rouleau : *b*, chaîne formée avec de la ficelle, pour contenir également la piene : *c*, ficelle de croisure : *d d d*, bâton de croisure : *e e e*, lisse. *Voyez* planche V, *fig.* 1. *f f f*, broche. *Voyez la figure* 5 de cette planche :

g g g, peigne. *Voyez la fig.* 4 de cette planche : *h*, petit morceau de serge que l'on attache avec des épingles, pour les empêcher d'être gâtées : *i*, planche pour garantir le faux jour : *l*, grande planche pour garantir l'ouvrage fait sur le rouleau.

2. *a*, coupe du bâton de croisure & de la croisure même : *b*, croisure : *c*, lisse.

3. Chaînes qui forment les laines autour des pienes & de croisures pour faire la tapisserie : *a*, piene : *b*, laine.

4. Peigne d'ivoire pour serrer les laines & pour terminer entièrement la tapisserie : *b*, dent du peigne.

5. *a*, broche sur laquelle on met les laines de différentes couleurs pour passer dans la croisure, afin de former les chaînes de la tapisserie : *b*, pointe de la broche pour serrer les laines : *c*, partie de la broche où l'on met la laine : *d*, tête de la broche.

EXPLICATION DES PLANCHES, RELATIVES A LA BASSE-LISSE.

PLANCHE I.

Proportion des métiers détaillés avec toutes les opérations des ouvriers, pour faire la tapisserie de basse-lisse.

Cette planche représente l'intérieur d'un métier de basse-lisse, avec différentes opérations des ouvriers.

a a a, ouvriers occupés à travailler : *b*, ouvrier devidant des écheveaux de laine de couleur sur les flûtes : *c*, ouvrier calquant les tableaux, lesquels calques servent à diriger les ouvriers dans le dessin de leurs ouvrages : *d*, ouvrier faisant le service de bander les fils en tournant la vis de la jumelle : *e*, tambour ou tableau roulé sur deux rouleaux, & retenu par une crémaillère : *ff*, ouvrier cherchant à assortir les couleurs : *g*, cabinet pour serrer les laines de couleur, soies & autres parties nécessaires à l'ouvrage : *h*, grande perche suspendue au plancher par deux poulies pour voir les pièces terminées : *i*, planche sur laquelle se mettent les ouvriers pour choisir les couleurs : *l*, grand crochet de bois en saillie pour soutenir les rouleaux & perche inutile : *m*, armoire pour serrer les couleurs.

PLANCHE II.

Fig. 1. Plan du métier de la nouvelle construction par M. Vaucanson. *a a*, rouleau sur lequel se roulent les fils & l'ouvrage fait : *b b*, nervure dans laquelle on met le verguillon qui retient les boucles des fils : *c*, table sur laquelle on met les calques pour voir au travers les fils & pour en suivre le trait : *d*, calque, (est un trait fait à l'encre & les autres masses au pinceau, & rehaussé de blanc,) servant de conduite à l'ouvrier pour le dessin : le calque est fait sur le tableau original que l'on coupoit anciennement par bandes pour guider l'ouvrier dans son ouvrage : sans comprendre le désagrément qu'il y avoit de perdre le tableau pour faire une seule tapisserie, il y avoit encore celui de voir les objets de droite à gauche, comme par exemple, des ombres contraires, le service que les figures faisoient de leur main gauche en place de leur main droite, des épées portées à droite, &c. & une quantité d'autres choses ridicules dans la basse-lisse qui en faisoient la différence de la haute, que M. Nilson a évitées par tous les changemens qu'il a faits dans ce nouveau métier depuis l'année 1750 : *e*, toile cirée de couleur petit-gris, pour donner plus d'effet au calque que l'on met sens-dessus-dessous sur ladite toile, afin que le derrière du calque, qui fait contre-épreuve, donne le sens droit à la tapisserie, & donne l'effet qui règne naturellement sur le tableau : *ff*, lagnet sur lequel se pose la table qui est attachée & posée sur le rouleau, par une courroie & une boucle : *g g g*, bâti du métier : *h h*, marche que les ouvriers font mouvoir avec les pieds pour faire lever la croisure.

2. Métier géométral vu de côté, où l'ouvrier travaille. *a a a a*, bâti du métier dont la pièce supérieure sert à appuyer le siège de l'ouvrier : *b*, rouleau sur lequel se roule l'ouvrage fait : *c*, nervure : *d d*, montant servant à porter la camperche : *e*, camperche sur laquelle s'attachent les sautriaux : *fff*, sautriaux détaillés en grand & avec les poulies de changement.

PLANCHE III.

Fig. 1. Métier du côté de la jumelle. *a a a a*, bâti du métier : *b*, rouleau sur lequel sautent les fils : *c*, montant servant à monter la camperche : *d*, camperche : *e e*, sautriaux.

2. Métier vu de côté : *a a a a*, bâti du métier nommé par les flamands *le roure* : *b b*, cotret qui sert à emboîter les tourillons des rouleaux : *c*, montant servant à porter le gousset de la camperche : *d*, gousset de la camperche : *e*, pièce de bois servant à contenir le tourillon du rouleau de la jumelle.

3. Coupe sur la largeur du métier : *a a*, coupe des rouleaux : *b*, cheville servant d'ais au rouleau emboîté dans les cotrets, pour la tourner & voir au travers de l'ouvrage : *c*, coupe de la camperche avec la rainure dans le gousset, pour emboîter la cheville qui lui sert de guide.

4. Coupe du cotret près la ligne *a b* de la *fig.* 6. *a a*, assemblage de morceaux de bois qui servent de supports pour l'axe des cotrets.

5. Coupe du rouleau & son emboîture dans la jumelle.

6. Coupe sur le milieu des épaisseurs du cotret, pris sur la jumelle : *a*, tourillon du rouleau : *b b*, morceau de bois servant à contenir le tourillon : *c c*, encadrure de fer pour ceindre toutes les parties du rouleau & les faire mouvoir, dans lequel se trouve le pas de vis pour le faire mouvoir : *d d*, cheville de fer pour servir d'arrêt à la jumelle : *e*, grande équerre de fer à la tête du rouleau, pour emboîter la vis.

7. Fer

7. Fer courbé qui sert, étant attaché au cotret par une vis & ceignant le rouleau, à mettre une cheville de fer dans le trou dont il est percé, & répété à un cercle de fer qui ceint la tête du rouleau, à le retenir pour l'empêcher de se débander: *a*, trou pour mettre les chevilles de fer: *b*, autre trou pour mettre la cheville de fer, & l'attacher au cotret.

8. Plan & proportion du siège pour asseoir l'ouvrier.

9. Coupe du même banc.

PLANCHE IV.

Fig. 1. Coupe de la vis de la jumelle en grand: *a*, vis: *bb*, fer qui emboîte: la vis est percée de grandeur pour laisser passer l'arrêt de la vis: *cc*, platine de fer qui sert d'arrêt à la vis: *dd*, arrêt de la vis sur la platine: *ee*, fer qui s'engraine dans le pas de vis: *f*, aucan pour faire toucher la vis.

2. Vue sur le côté de la vis de la jumelle: *a*, pas de vis de la jumelle: *bb*, fers qui contiennent la jumelle: *cc*, partie de la platine chevillée sur le fer qui contient la jumelle.

3. Vue de la tête de la vis: *a*, fer d'arrêt: *b*, tête de la vis.

4. Platine seule. Cette platine se met entre l'arrêt de la vis & le fer qui sert à la recevoir pour contenir l'arrêt de la vis immobile contre la platine, & faisant tourner cette même vis, fait avancer ou reculer le grand écrou qui ceint toutes les parties du tourillon qui, étant répété aux deux bouts du rouleau, autour duquel les fils sont tournés, le font avancer ou reculer également, & bandent fortement & avec plus de sûreté l'ouvrage, même pour les ouvriers qui risqueroient à tout instant d'être blessés: *a*, ligne ponctuée qui marque l'arrêt de la vis.

5. Clé à vis, dont les ouvriers se servent pour bander l'ouvrage, en faisant tourner avec la queue de ladite clé dans l'anneau qui est à la tête de la vis, font avancer ou reculer la jumelle autant qu'ils le jugent à propos: *a*, queue de la clé à vis: *bb*, anneau de la clé à vis qui sert à toutes les vis qui lient le bâti de charpente du métier.

PLANCHE V.

Fig. 1. Plan du petit métier pour les jeunes élèves: *aa*, cotret qui contient les tourillons des rouleaux: *bb*, tringle de fer qui lie les cotrets & les empêche de s'écarter: *cc*, rouleaux avec leur nervure: *dd*, montant pour porter la camperche: *ee*, montant pour porter toute la partie supérieure du métier qui est attachée par deux vis qui servent d'axe pour tourner le métier & voir au-travers de l'ouvrage: *f*, nervure pour placer le verguillon: *g*, table pour tenir le calque qui sert pour guider le dessin de l'élève: *voyez* planche II, lettre *d*: *h*, calque: *voyez* pl. II, lettre *d*: *i*, marche: *voyez* pl. II, lettre *m*: *l*, siège pour asseoir les jeunes élèves.

2. Elévation géométrale du métier des jeunes élèves vu du côté du siège: *a*, rouleau pour l'ouvrage fait: *bb*, cotret qui contient le tourillon du rouleau: *cc*, montant qui sert à porter la cheville pour tourner le métier: *dd*, pied du métier: *ee*, montant de camperche: *ff*, camperche pour porter la poulie: *ggg*, poulies qui font le service des sautriaux: *h*, élévation du siège par derrière.

PLANCHE VI.

Fig. 1. Elévation du métier du côté de la jumelle: *voyez* ci-dessus, *fig.* 2.

2. Vue en perspective de la partie du cotret, qui porte la jumelle: *a*, *voyez* le détail de la jumelle, pl. IV, & son service: *b*, vis de la jumelle: *c*, tête de la vis de la jumelle: *d*, plaque de fer qui sert d'arrêt à la vis de la jumelle, & assemblée aux tringles de fer qui empêchent d'écarter le cotret: *e*, rouleau: *f*, nervure dans laquelle se mettent les deux aiguillons: *g*, pied du métier qui tient par une cheville au cotret, & qui se couche sur le cotret même, quand on veut tourner le métier pour voir au travers de l'ouvrage.

3. Détail de l'arrêt du rouleau du petit métier: *a*, cotret dans lequel est emboîté le tourillon du rouleau: *b*, rouleau: *c*, cheville de fer un peu courbée passée dans un trou du cotret, dont la courbe est faite pour recevoir la cheville qui sert d'arrêt au rouleau: *d*, cheville d'arrêt du rouleau: *f*, cercle de fer pour ceindre la tête du rouleau, & percé pour recevoir la cheville d'arrêt: *g*, nervure.

PLANCHE VII.

Fig. 1. Métier vu de côté: *a*, emboîture de la jumelle: *b*, cotret dans lequel s'emboîtent les tourillons des rouleaux: *c*, montant des camperches: *d*, montant de la cheville pour tourner le métier: *e*, pied du métier: *f*, siège: *g*, tourillon du rouleau: *h*, tête de la cheville qui sert à tourner le métier: *i*, grand crochet de fer pour contenir les pieds du métier.

2. Coupe géométrale du métier des jeunes élèves: *a*, coupe du rouleau: *b*, coupe de la camperche, avec la manière dont est arrêtée la poulie: *c*, écrou de la vis qui sert de ceintre à faire tourner le métier: *d*, morceau de bois que l'on tourne pour soutenir la table du calque: *e*, coupe du siège des élèves: *f*, trou dans un montant des sièges pour mettre un boulon de fer & soutenir la marche à la hauteur proportionnée à la grandeur des élèves: *g*, marche posée & arrêtée sur le boulon par un piton.

PLANCHE VIII.

Fig. 1. Ancienne manière de bander avec le tentoir les rouleaux du métier, ce qui ne se faisoit qu'à un des bouts du métier, & faisoit tordre le rouleau & bander l'ouvrage inégalement, & au risque de tuer ou blesser journellement les ouvriers par la rupture des cordes & la détention du tentoir: *aa*

a a, rome ou bâti du métier : *b b*, arguillier, corde qui retient en arrêt les rouleaux au rome & à l'arguillier : *c*, tentoir : *d*, corde à bander le tentoir qui eſt arrêté à la pièce ſupérieure du rome : *e*, cheville du tentoir : *f*, cheville de fer des rouleaux pour arrêter les arguilliers : *gg*, rouleau : *h*, havreſtèque, morceau de bois qui ſert d'arrêt au rouleau.

PLANCHE IX.

Fig. 1. Proportion & ſervice de l'ourdiſſoir : *a a a a a*, trous qui ſervent à placer les bâtons pour fermer les croiſures & la boucle des verguillons ; chaque entre-deux de trous eſt écarté de ſix pouces ſix lignes ; cet écartement ſe nomme *bâton*, qui eſt la meſure Flamande. Ainſi, en ourdiſſant les fils, on peut donner plus ou moins de grandeur en doublant les bâtons pour leur faire faire plus de chemin ſur l'ourdiſſoir : *b b*, bâtons pour former la boucle du verguillon : *c*, bâton pour former les croiſures : *d d d d*, bâton d'écartement pour grandir plus ou moins l'ourdiſſage des fils, pour donner à la pièce plus ou moins de bâton ou meſure Flamande : *e e*, fils au nombre de ſept, qui, doublés pour faire la croiſure, en font quatorze : *f*, fer à porter les bobines ſur leſquelles ſont les fils pour l'ourdiſſage.

2. Cuivre, c'eſt un morceau de cuivre fondu, aux extrémités duquel ſont deux poignées pour donner à l'ourdiſſoir la facilité de s'en ſervir ; ce cuivre eſt percé par quatre fentes & cinq trous pour laiſſer un libre paſſage aux fils des croiſures, & pour ourdir avec beaucoup plus de promptitude & de juſteſſe : *a a*, cuivre : *b b*, poignée : *c c*, fente pour le paſſage des fils : *d d d d d*, trous pour le paſſage des fils.

PLANCHE X.

Fig. 1. Perſpective du petit rateau ou vautoir qui ſert à paſſer les fils de croiſure d'un rouleau à l'autre également pour les tendre : *voyez-en* le ſervice, pl. X. Ce petit rateau ſert pour le paſſage du métier des élèves, & s'allonge par le moyen des vis & du trou pour ſervir au petit métier plus ou moins large : *a a*, cotret qui ſert d'appui au vautoir : *b*, morceau de bois qui ſert à aſſembler les deux parties du vautoir : *c*, coin qui ſert à ſerrer la partie inférieure qui porte les dents du vautoir : *d d*, tête des vis qui ſert à alonger le vautoir : *e e*, trous pour mettre les vis.

2. Coupe géométrale du vautoir : *a a*, coupe du morceau de bois ſupérieur qui porte la rainure pour recevoir les dents : *b b*, morceau de bois inférieur qui porte les dents : *c*, coin qui ſert à joindre les deux parties enſemble : *d d*, têtes des vis qui ſervent à allonger le rateau : *e e*, écrous des vis.

3 & 4. Proportions géométrales vues de face du vautoir ou rateau : *a*, pièce ſupérieure du rateau renverſée pour laiſſer voir la rainure : *b*, pièce inférieure du rateau avec la proportion de l'écartement de ſes dents : *c c*, dents du rateau ; chaque entre-deux de dents du rateau ou vautoir contient quatorze fils, compris les ſept de croiſure. Il faut douze entre-deux de dent pour la longueur du bâton de ſix pouces ſix lignes, qui eſt la meſure Flamande.

PLANCHE XI.

Fig. 1. Grand rateau ou vautoir du grand métier en place, avec l'opération des fils de croiſure entre chaque dent : *voyez* la conſtruction à la planche X : *a a a*, rateau en place ſur les cotrets : *b b b*, dents du rateau : *c c c*, fil de croiſure paſſant entre les dents du rateau : *d*, verguillon dedans ſa nervure qui retient les boucles des fils : *e e e*, cheville de fer qui retient le verguillon dans la nervure : *f*, nervure dans le rouleau pour placer le verguillon : *g*, cercle de fer percé pour retenir la cheville d'arrêt du rouleau : *h*, cotret dans lequel s'emboîtent les tourillons des rouleaux, & ſur lequel ſont appuyées les extrémités du rateau ou vautoir : *i i*, les rouleaux : *l*, tête de la vis pour tourner le métier : *m*, la jumelle vue en perſpective : *n*, bâti du métier pour appuyer la jumelle.

PLANCHE XII.

Fig. 1. *a*, camperche pour attacher les courroies des ſautriaux : *b b b b*, courroies des ſautriaux : *c c*, ſautriaux où ſont attachées les ficelles qui font mouvoir les lames : *d d*, poulies que l'on a ſubſtituées à la place des ſautriaux pour faciliter l'ouvrage : *e e e*, cordes avec crochet de fer pour faire lever & baiſſer les lames : *f f f*, bâton de lame : *g g*, lame : *voyez* leurs conſtructions à la planche ſuivante : *h*, fil.

PLANCHE XIII.

Fig. 1. Conſtruction des lames ; ce ſont des fils croiſés attachés avec chacun un lac, autour d'un bâton, deſſus lequel eſt un fil échappé qui paſſe par-deſſus les nœuds, & diſtingue les fils de croiſure, comme l'on peut voir par cette figure : *a a a a*, bâtons de lame ſur leſquels ſont formés les ſept las qui attachent les lames : *b b b b*, lames au nombre de ſept, qui, croiſées dans le milieu & enveloppant les fils ourdis au nombre de ſept, forment les croiſures pour laiſſer le paſſage de la flûte : *c c*, manière dont ſont gripés les fils pour former les croiſures : *d d d*, fils de croiſure : *e e*, fils reſſautés pour marquer le nombre des ſept lacs pour diſtinguer les croiſures : *f f*, ficelle de la marche que l'ouvrier fait mouvoir pour faire croiſer : *g g*, ficelle attachée aux ſautriaux.

PLANCHE XIV.

Fig. 1. Détail du rouet à devider les laines ſur les petites bobines & deſſus les flûtes : *a*, roue du rouet : *b*, planche ſur laquelle ſont aſſemblées toutes les parties du rouet : *c*, tête du rouet : *d*, fer ſur lequel ſe met la bobine pour devider, ſur

la flûte ; les laines qu'elle contient : *e*, tournette pour mettre les écheveaux à devider sur les flûtes : *f*, écheveaux sur la tournette : *g*, bâton fait pour retenir les écheveaux sur les tournettes.

2. Petite bobine à laine.

3. Flûte, espèce de bobine pour passer les laines de couleur dans les croisures & former le tissu.

4. Partie de la tête du rouet, grande comme nature, qui est une espèce de petite cuvette en fer pour contenir la flûte sur le rouet : *a*, fer sur lequel est formée la cuvette : *b*, cuvette : *c*, vis pour reculer la cuvette & ôter la flûte.

5. Autre partie de la tête du rouet, qui est une espèce de crapaudine en fer qui est forgée à l'axe de la noix, & est faite pour griper, par le moyen de la cuvette & de ses dents, la tête de la flûte, & la faire tourner pour recevoir les laines : *a*, noix du rouet : *b*, axe de la noix : *c*, crapaudine : *d*, dent de la crapaudine.

PLANCHE XV.

Fig. 1. La passée de la flûte dans les fils de la croisure : *a a a*, paquet de flûtes de différentes couleurs.

2. Repassée de la flûte dans les fils de croisure : *a a*, flûte de différentes couleurs.

PLANCHE XVI.

Fig. 1. Ouvrier se servant de l'ongle pour commencer à serrer deux ou trois fils de couleur pour les nuances.

2. Gratoir en ivoire pour commencer à serrer une plus grande quantité de laine de couleur pour les nuances.

3. Peigne double pour terminer de serrer tout-à-fait l'ouvrage.

4. Ouvrier terminant de serrer l'ouvrage tout-à-fait avec le peigne ; *a a*, flûtes de différentes couleurs pour le nuancer : *b*, petite bobine de laine.

PLANCHE XVII.

Fig. 1. Ouvrier occupé à reprendre le relais, qui est une fente que laisse l'entre-deux de deux couleurs.

2. Ouvrier occupé à former le lac qui est le nœud qui joint les couleurs.

PLANCHE XVIII.

Fig. 1. *a*, ouvrier qui travaille à la lumière : *b*, serge pour empêcher l'ouvrage d'être sali : *c*, flûtes de couleurs : *d*, banc de l'ouvrier : *e*, ouvrage : *f*, fil de croisure : *g*, lame pour lever les croisures : *h*, sautriaux : *i i i*, courroie pour retenir les sautriaux : *l*, camperche : *m*, quescorde ; c'est une ficelle que les ouvriers attachent des deux côtés du métier pour retenir le havreslèque : *n*, havreslèque, c'est un morceau de bois avec des dents pour retenir & éloigner plus ou moins la petite échelle : *o*, petite échelle qui sert à élever plus ou moins la platine : *p*, platine ou plaque de fer-blanc pour travailler de nuit : *q*, bâton passé dans les courroies des sautriaux pour tenir le havreslèque.

SECTION III.

Tapissier.

§. PREMIER.

De l'art du tapissier pour les différens meubles d'usage dans la vie civile.

DÉJA nous l'avons dit, nous ne suivons pas dans nos descriptions les divisions arbitraires établies par des statuts, des réglemens, que chaque siècle voit bien des fois créer & détruire, changer ou réformer, & dont l'exécution ou l'inobservance varient plus encore dans chaque intervalle ; mais, suivant les objets dont la fabrication constitue un art, nous nous arrêtons à donner les procédés de celui-ci.

Le *Tapissier* fait ou vend tout ce qui sert à l'ameublement : sous ce point de vue, les tables, commodes, tous les ouvrages d'ébénisterie ; les glaces, les lustres, &c. &c. sont également de son ressort. Nous devons donc laisser à part les choses qu'il tient en magasin, & qu'il peut débiter par les droits attribués à la communauté dont il est membre, mais qu'on ne peut considérer comme produits des manufactures dont nous nous sommes chargés de traiter.

Nous n'envisageons ici le *tapissier* que par ce qu'il fabrique, c'est-à-dire, par l'emploi qu'il fait faire des diverses matières ou étoffes dont nous avons donné les préparations & la fabrication.

Les lits & les sièges de toutes les sortes, dont le luxe & le goût varient singulièrement les formes, les rideaux & les tentures sont, dans la vie civile, les principaux objets de l'art du tapissier.

La *laine*, le *crin*, les *plumes*, sont les matières premières qu'il emploie comme parties essentielles, dans la construction de ces objets. Quant aux étoffes, presque toutes y sont propres, & il n'en est guère que la fantaisie n'ait mises à contribution. Cependant ce sont plus communément l'Indienne, les toiles de Jouy, d'Orange & de Hollande ; la siamoise de Rouen & la siamoise de la Porte ; les camelots de Lille, moirés unis & rayés ; les toiles de Lille à carreaux, & de toute couleur ; le damas

d'Abbeville. En soierie, les moires unies & rayées, les damas de Paris, également unis & rayés, ainsi que les satinades & les Imberlines; enfin, les damas de Lyon, de Tours & de Gênes.

Le lit est la pièce d'ameublement la plus compliquée, & à la fabrication de laquelle le *tapissier* a le plus de part; il est composé de la couche, chassis en bois, très-simple dans les lits communs, mais souvent chantourné avec élégance, orné de colonnes soigneusement sculptées, diversement enrichies, & d'un travail précieux. Le fond de la couche se garnit de planches ou de barres, & mieux encore avec des sangles sur lesquelles se pose d'abord une paillasse, ou un sommier de crin ou de raclures de baleine; on y ajoute des matelas, & entre eux un lit de plumes; au dessus du dernier matelas, un traversin : le tout se recouvre des draps sur lesquels on met les couvertures, & enfin la courte-pointe, enveloppe générale qui cache toutes les parties précédentes, & qui n'est faite que pour la propreté, la parure du lit.

Le ciel ou dais du lit s'élève au-dessus de la couche presqu'à la hauteur du plancher; c'est un chassis, en carré long, d'une étendue pareille à celle des lits pour les plus simples, mais formé en dôme, diversement façonné pour les lits élégans; l'intérieur du dais est garni d'étoffe; des tringles fixées autour portent les rideaux, dont les anneaux à la partie supérieure sont recouverts en-dedans & en-dehors par des pentes ou soubassemens, bandes d'étoffes découpées, festonnées de mille façons, qui s'attachent autour du dais.

Les rideaux tombent jusqu'au bas de la courte-pointe : ils sont au nombre de quatre; deux grands dont l'étendue peut envelopper le contour du lit; deux autres beaucoup plus étroits, qu'on nomme *bonne-graces*, & qui sont destinés à recouvrir les grands rideaux lorsqu'ils sont ouverts, rassemblés près du dossier, où on les attache avec des mains aux lits ordinaires. Le dossier est une partie d'étoffe qui, dans cette sorte de lit, s'étend du chevet jusqu'au dais. Mais pour les lits à colonnes & à dôme, les quatre rideaux sont d'égale largeur; ils se relèvent & s'attachent sur les colonnes de différentes manières.

La couche des lits est généralement de six pieds de longueur, sur des largeurs très diverses, depuis deux pieds jusqu'à cinq; on la fait aussi parfaitement carrée. Le lit le plus ordinaire n'a qu'un chevet; les pieds ne s'élèvent qu'à la hauteur du dernier matelas, de celui de dessus : le chevet d'un bois plein excède d'environ deux pieds le traversin qu'il soutient & arrête, ainsi que la tête des matelas.

Les planches dont sont garnis quelquefois les fonds des lits, rend le coucher très-dur, sur-tout lorsqu'elles sont jointes, on y substitue le plus souvent des barres de bois qui s'ajustent dans les mortaises pratiquées aux côtés du bois de lit; mais des sangles attachées à un petit chassis qui repose sur le bâtis du lit, sont très-préférables; des cordes enlacées d'un côté à l'autre sont encore meilleures, parce qu'on peut les resserrer suivant le besoin; enfin la méthode la plus rafinée est de garnir la couche d'une forte toile fixée sur ses bords, mais ouverte & lacée dans le milieu sur sa longueur, de manière qu'on puisse aussi la tendre à volonté, ou d'un coutil attaché par de petites sangles à boucles: rien n'est plus élastique, & ne rend le coucher plus doux.

La paillasse des lits communs se fait d'une toile écrue, grossière, en sac de longueur & de largeur égale à celle de la couche; on y laisse une ouverture en-dessus; on le remplit de longue paille bien sèche, rangée de façon que les quatre coins soient très-garnis; on remue cette paille en faisant les lits, & on la renouvelle lorsqu'elle est trop brisée.

La *laine* qui sert à faire des matelas se distingue en deux sortes, *mère-laine* & *cuisse*; on comprend sous la première dénomination les laines de choix, prises sur le dos de la bête. Le lavage le plus soigné, répété autant de fois qu'il est nécessaire pour purger la laine de son suin & de toute odeur, le battage sur la claie, & l'écharpissage à la main, sont les seules préparations qu'elle doive subir pour servir dans les matelas; celle, qui suivant la méthode vicieuse de quelques cantons, a été préparée à la chaux, est à rejeter à cause de la poussière qu'elle produit toujours. La meilleure laine pour matelas se tire en partie de la Beauce.

On est dans l'usage en quelques endroits d'employer la laine sans la laver; cela pourroit être sans beaucoup d'inconvéniens, si le mouton avoit été bien lavé avant la tonte; que d'ailleurs on fût assuré du bon état de l'animal, & qu'enfin la laine eût été coupée en tems convenable : l'incertitude, à quelques-uns de ces égards, devroit rendre très-soigneux de laver la laine. Lorsqu'elle conserve du suin, elle a de la tendance à la fermentation, & cette fermentation devient bientôt putride par la chaleur du corps qui pénètre les matelas, & d'où s'exhale alors une odeur désagréable & une vapeur mal-saine. L'humidité concourt singulièrement à cet effet; il n'est pas moins important de bien faire sécher la laine après son lavage, que de la dégraisser parfaitement par celui-ci. On a vu de très-gros vers percer les toiles & sortir des matelas où ils étoient nés, & où ils s'étoient nourris dans la corruption d'une laine échauffée, humide ou mal dégraissée. La laine qu'on retire des bêtes malades ou crevées, est plus sujette qu'une autre à ces sortes d'inconvéniens & à tous ceux qui peuvent résulter de l'un ou l'autre état pour la santé des personnes qui couchent dessus. En aucun tems les pores ne sont plus ouverts que dans le repos du lit, & nulle part le corps humain n'est aussi susceptible des influences de l'air ambiant, ne pompe & n'absorbe autant les corpuscules ou miasmes qui y sont répandus.

La quantité commune de laine pour matelas est

de huit livres par pied de large, sur six pieds de longueur; on met dix livres de laine de *cuisses* pour la même dimension. La toile qui doit couvrir la laine & faire l'enveloppe du matelas est, pour l'ordinaire, une toile à carreaux, connue sous le nom de *toile de Flandres*, de la province d'où on la tire; elle porte une aune de large. On y emploie une toile de demi-aune ou de cinq huitièmes de largeur beaucoup plus commune, nommée *toile de Montbéliard;* mais celle-ci est réservée particulièrement à faire des paillasses ou sommiers. La futaine blanche à poil & le basin servent encore à recouvrir les matelas faits pour des lits propres.

Nous ne nous appesantirons pas sur la manière de faire les matelas; on sait qu'un morceau de toile de grandeur égale à celle du bois de lit pour lequel il est destiné tendu sur quatre barres de bois garnies de crochets, rangées en parallélogramme & portées sur des trétaux, reçoit la laine qu'on y range bien également, & qu'on recouvre d'un autre morceau de toile semblable au premier avec lequel on le coud par leurs bords; puis, traversant d'espace en espace toute l'épaisseur du matelas formé par cette réunion, avec une très-longue aiguille ou broche nommée *carrelet*, on insère un fil avec lequel on arrête dessus & dessous une petite pincée de laine qui remplit le creux produit par le serrement du fil & le rapprochement des deux surfaces. Cet arrêté sert à maintenir entre les deux toiles l'égale dispersion de la laine qui pourroit autrement se bouchonner par place & former des durillons.

On refait les matelas après quelque tems de service; pour cela, on est dans l'usage en plusieurs endroits de carder la laine; mais en brisant ainsi ses filamens, on ne lui donne qu'un ressort momentané & bientôt affoibli: il est mieux de suivre la méthode adoptée dans beaucoup de lieux, d'écharpir la laine avec les mains, & de la battre sur une claie avec des baguettes, comme il se pratique pour les premières préparations des laines, ainsi qu'il est décrit à l'article *peignage*.

Le *crin* s'emploie dans les matelas, soit en petite partie mélangée avec la laine qu'il soutient par son ressort, soit en totalité: il forme alors ce qu'on appelle un *sommier*, ou *matelas de pur crin*, qu'on met sous tous les autres, où il tient lieu de paillasse: le coucher en est plus mou, le lit plus uni, & l'appartement tenu plus propre. Le crin sert encore dans toutes les garnitures de sièges; c'est avec lui qu'on rembourre tous les dossiers, les rebords & même les coussins quand ceux-ci doivent être piqués. On distingue trois sortes de qualités dans le crin employé par le tapissier à ces divers usages; le crin d'échantillon qui est noir, le gris & le petit crin; celui-ci, confondu par sa dénomination, n'est que du poil de queue de vache. La meilleure préparation du crin consiste à ce qu'il soit bien frisé, bien bouilli; on aura vu, au *crinier-brossier*, de quelle manière on procédoit à cette préparation pour laquelle nous renvoyons à l'article indiqué. Le *tapissier* achète le crin tout préparé des cordiers qui le tiennent ainsi pour l'ordinaire. A l'égard des quantités, on ne peut les assigner avec précision; elles sont, pour matelas ou sommier, de huit livres par pied de large, sur six pieds de longueur; mais elles varient pour les sièges suivant la grandeur, les formes de ceux-ci, & le genre de garniture qu'on veut adopter.

Le crin mêlé avec la laine dans des matelas les soutient très-bien; mais il doit être en petite quantité, & placé de manière qu'il soit recouvert de la laine dans toutes les surfaces; s'il pénétroit jusqu'à celle-ci, il perceroit la toile, & pourroit piquer à travers.

On fait aussi des sommiers de raclures de baleine; cette matière y est très-propre; elle a beaucoup d'élasticité, sans avoir de la roideur lorsqu'elle est raclée très-fin.

La *plume* d'oie vive est la plus estimée, & la plus généralement employée dans les bons ouvrages pour lits, traversins, oreillers & coussins de toutes les formes; elle est connue dans le commerce sous le nom de *plume d'Alençon*. Mais pour les ouvrages communs, on fait souvent entrer des plumes les plus fines de toutes les volailles de basse-cour; il s'en faut de beaucoup qu'elles aient la douceur & l'élasticité de la première, sur-tout du duvet d'oie, que le moëlleux, la légèreté, la chaleur met bien au-dessus des plumes que fournissent tous les autres oiseaux de notre climat. C'est du nord de l'Europe que nous vient l'*édredon*, ce duvet précieux qui réunit à un degré très-supérieur la plupart des qualités du duvet de l'oie; mais l'édredon, si doux, si léger, est en même tems si rare, qu'il ne pourroit guère souffrir d'être comprimé, sans perdre beaucoup de son ressort: aussi ne l'emploie-t-on jamais dans aucun meuble sujet à être comprimé, qui doit servir d'appui: il sert dans les manchons: le tapissier en fait des couvre-pieds & de grands carreaux destinés également à mettre sur le pied des lits. L'enveloppe de ces carreaux se fait constamment en taffetas ou en petit satin, afin que la légèreté de l'étoffe réponde à celle du duvet.

En général, les plumes n'ont de préparation à subir qu'un battage léger, mais très-soigné, très-répété, afin de détacher tous les petits corps étrangers qui pourroient y adhérer; il importe aussi qu'elles soient parfaitement sèches. Celles qu'on auroit blanchies à la chaux seroient à rejeter, par la même raison d'exclusion que nous avons donnée pour les laines ainsi préparées: on a beau les battre, elles restent toujours poudreuses.

Il ne faut pas moins de soin dans la simple préparation des plumes que dans celle de la laine. S'il reste au bout des plumes quelques petites parties de peau arrachée, ou que cette humeur qui suinte au bout des tuyaux ne soit pas parfaitement desséchée, la chaleur les fait fermenter; le lit prend une odeur désagréable, quelquefois insupportable:

un tel effet n'eſt pas ſans danger. Ces inconvéniens ſont fréquens dans les plumes de volailles qu'on ramaſſe quelquefois négligemment dans les campagnes ; ils ſont bien plus fréquens dans celles que fourniſſent les traiteurs ou rôtiſſeurs, qui toujours les entaſſent précipitamment dans des tonneaux, au moment même où ils en dépouillent l'animal, & où ils les laiſſent jufqu'à ce qu'ils les vendent. Il en réſulte en outre, que les plumes ſe matonnent, s'amoncellent, forment des petits paquets ou durillons. Dans tous ces cas, il convient de mettre les plumes au four chauffé à un degré modéré. L'état de l'animal eſt également à conſidérer : il eſt des tems de l'année pour enlever la plume des animaux qu'on élève à cette intention, comme il en eſt pour la tonte des laines ; celui de la maturité de l'une & de l'autre. C'eſt ainſi qu'on en uſe en pluſieurs provinces d'Allemagne, où l'on entretient de grands troupeaux d'oies qu'on plume de tems à autre, & dont la dépouille eſt de quelque importance. L'uſage aſſez général dans ces contrées étant de coucher entre deux lits de plumes ; uſage fort incommode pour ceux qui n'y ſont pas habitués, & qui les oblige, comme je l'ai éprouvé, de coucher plutôt ſur la dure, même dans une ſaiſon rigoureuſe, que de reſter entre ces plumes qui mettent inceſſamment en ſueur, & réduiſent à un état de foibleſſe ſingulier.

La proportion des plumes pour lits eſt également de huit livres par pied de large, ſur ſix pieds de long ; d'après quoi l'on peut établir celle des traverſins & carreaux, ſuivant leurs dimenſions. Le traverſin ſe fait avec du coutil en cylindre ou rouleau dont les extrémités ſont froncées & couſues en rond ſur un morceau de coutil taillé auſſi en rond pour le fermer de part & d'autre.

Le tiſſu dont on forme l'enveloppe des lits de plumes & couſſins de toutes ſortes, eſt toujours du *coutil*. On en reconnoît trois eſpèces ; le coutil de Bruxelles : celui de Rouen, fabriqué à l'imitation du premier, mais inférieur en qualité ; & le coutil de Coutances, le plus commun de tous, ſervant pour des lits communs & pour les carreaux d'Ottomane, fauteuils, bergères, &c. On vend le coutil de Bruxelles le plus beau, le meilleur de tous, à l'aune & à la pièce ; celui qui ſe débite à la pièce eſt de largeurs variées, ſuivant les largeurs les plus ordinaires des lits ; la pièce contient de quoi faire un lit, un traverſin, deux oreillers. Celui qui ſe vend à l'aune, eſt d'une qualité inférieure ; il porte une aune de large. C'eſt auſſi la largeur du coutil de Coutances.

On pourroit employer à rembourer les matelas, ou du moins à faire un coucher doux & ſain, pluſieurs matières qu'on paroît dédaigner. La mouſſe entre autres, bien ſéchée, eſt élaſtique & douce ; mais il faut la renouveler chaque année, parce qu'elle ſe briſe promptement.

La paille d'avoine, c'eſt-à-dire, les bales de calice de cette plante, & non le chaume, dont on fait des lits pour les petits enfans, pourroit ſervir au même uſage pour les adultes, & avec autant d'avantage ; elle forme un coucher uni, aſſez ſouple, parce qu'on peut pouſſer & raſſembler à volonté de tel ou tel côté cette paille courte & douce qu'on laiſſe libre dans ſon enveloppe ; elle n'a point le degré de chaleur & de ſoupleſſe de la laine, devenue néceſſaire à ceux qui ont pris l'habitude de s'en ſervir, mais qui amollit néceſſairement par ces deux qualités. Enfin, le duvet de certains roſeaux & différentes bourres végétales pourroient s'employer également à former des matelas : cependant le coton y ſeroit moins propre qu'aucun autre, parce qu'il s'affaiſſe aiſément, & qu'une compreſſion ſuivie ou réitérée lui fait bientôt perdre ſon reſſort.

Les couvertures ſont de laine, ou de coton pour l'été ; les meilleures ſont celles d'un tiſſu croiſé, dont la matière a été filée très-ouvert, peu torſe, auxquelles on n'a donné qu'un léger foulage, & qui ont été bien garnies au chardon : c'eſt la réunion de ces qualités de la fabrication, jointes à un bon choix de matière qui donne aux couvertures le moëlleux, la légèreté, la chaleur, qui en font le mérite & le prix. Les dimenſions des couvertures proportionnées à celles des lits, doivent être telles qu'elles ſe rabattent tour au tour du lit juſqu'au matelas qui eſt ſous le lit de plume ; plus longues, leur poids en ſeroit augmenté ; plus courtes, elles ne garantiroient pas bien, parce qu'elles ſeroient expoſées à être déplacées, relevées au-deſſus du lit même. Aux couvertures, on ajoute encore un couvre-pied ; celui-ci eſt ordinairement piqué ; ce ſont deux étoffes dont celle de deſſus particulièrement eſt plus ou moins précieuſe, entre leſquelles on met de la ſoie ou du coton cardé, le tout piqué enſuite à carreaux ou à deſſins quelconques. On fait les couvre-pieds en toile de coton blanche, en toile peinte de diverſes qualités, en ſatin, &c. ; ils ſe font en carré long, quelquefois de l'exacte grandeur du lit ; ſouvent d'une étendue telle qu'ils recouvrent tout ce qui compoſe le coucher, & tombent juſqu'au bois du lit ; les angles de la partie qui retombe en avant du pied ſe relèvent par les côtés où on les attache avec des rubans. Ce n'eſt qu'au-deſſus du couvre-pieds que ſe place le carreau d'édredon.

La courte-pointe, faite ſeulement pour la parure, ne demeure ſur le lit que dans le jour ; elle eſt façonnée ſuivant la forme du lit. Lorſque celui-ci eſt à deux chevets & à colonnes, la partie qui recouvre chaque traverſin eſt indépendante de la courte-pointe ; autrement celle-ci ſe termine de manière à les recouvrir ; elle eſt toujours d'étoffe pareille à celle du dedans du lit, dont les grands rideaux diffèrent ordinairement ; ſouvent on fait des lits piqués en blanc, en ſoie, ou en piquûre de Marſeille, lors même que les rideaux & toute la garniture extérieure ſont de couleur. On ajoute aux courtes-pointes des glands, des franges, des

parties d'étoffes drapées diversement ; dans ce dernier cas, il faut tendre sur un métier l'étoffe qui fait le fond de la courte-pointe pour disposer dessus, selon les dessins, celle qui doit former la draperie. *Voyez* aux planches le lit à l'italienne. Sur le dôme des lits à l'impérial, on ajoute pour l'ornement des aigrettes & des plumes.

Les rideaux des fenêtres se font en étoffes aussi diverses ; cependant avec la préférence des plus légères, que celles employées pour les autres ameublemens ; ils sont communément de hauteur égale à celle du plancher, assez amples pour être très-plissées par le haut sur une bande d'étoffe où on les arrête, & qui doit avoir de longueur la moitié de la largeur d'une fenêtre, parce qu'on met toujours deux rideaux à chaque fenêtre. A la partie postérieure de cette bande on coud des anneaux qui doivent passer sur une tringle de fer, fixée au haut de part & d'autre de la croisée, & qui tient les rideaux suspendus. Ainsi, la façon de ces derniers consiste principalement dans l'assemblage en nombre nécessaire pour une ampleur convenable, des lés de l'étoffe. On borde chaque rideau tout-autour d'un ruban de fil ou de soie ; on le plisse exactement sur la large bande à laquelle on doit coudre ou attacher les anneaux ; lorsqu'on veut conserver la facilité d'ôter & remettre ceux-ci sans beaucoup de travail, on coud à la place que chacun doit occuper un double cordon, dont on noue les bouts, après les avoir passés dans l'anneau qu'il sert à arrêter.

Ces grands rideaux tombants, de l'usage le plus commun, n'ont pas la grace, l'élégance & la commodité des rideaux relevés en draperie ; ils sont gênants pour les croisées à espagnolette, qu'on ne peut ouvrir sans beaucoup d'attention ; si l'on veut en même-tems avoir les rideaux fermés, il faut les avoir ouverts ou fermés sans autre alternative, sans pouvoir se procurer des degrés de jour ; avantages que procurent les rideaux en draperie qui s'élèvent à diverses hauteurs, qui laissent très-libres le jeu des fenêtres, & qui donnent à un appartement cet air de décoration & de fête que le goût fait répandre dans les choses qu'il ordonne.

Il est fort singulier que les progrès du luxe, qui nous font servir de modèle à tant de nations, nous laissent encore en arrière de plusieurs, quant à cette agréable disposition des rideaux, presque généralement adoptée en Angleterre, en Hollande, même en Italie, & qui se voit à peine parmi nous, dans les maisons nouvelles où l'on se pique d'élégance.

Pour les rideaux en draperie, le haut de la fenêtre doit toujours être garni d'une corniche en menuiserie, qui s'avance & cache une partie du premier carreau : l'avance de cette corniche dans l'appartement doit être suffisante pour que la croisée puisse s'ouvrir sans obstacle. Le rideau, fixé sur le haut de la corniche, la couvre toujours entièrement, même quand il est ouvert. Alors il tombe à la hauteur de la corniche, mais relevé en festons & comme soutenu par des rosettes ornées de glands qui sont arrêtées avec la partie supérieure du rideau, sur la corniche même. Le rideau se soutient aussi à l'aide des annelets cousus au long d'un ruban, attaché lui-même en-dessous du rideau ; un cordon de soie passé dans ces annelets est arrêté d'une part au dernier annelet du bas du rideau, tandis que de l'autre il est passé dans une poulie simple du haut de la corniche, d'un côté, d'où il est conduit sur une poulie double ; le jeu de ce cordon qu'on tire & arrête sur le côté à volonté, par le bout pendant, fait descendre & remonter le rideau en proportion ; on attache un petit plomb au dernier annelet du rideau pour assurer la pente de celui-ci. Mais comme le côté des fenêtres se trouve ainsi à découvert, on ajuste de part & d'autre des draperies ou parties d'étoffes, qu'on retrousse avec grace sur les panneaux où elles restent à demeure, d'où elles ont pris le nom de *cantonnières*. Les draperies sont, ainsi que le rideau, ornées de franges, de glands, de cordelières, jasmins, &c. tous jolis riens que fournit le travail de *Passementerie*.

Quelquefois sur une corniche on fixe une partie d'étoffe disposée en deux festons ; elle y reste absolument & demeure indépendante des rideaux, qui, faits à l'ordinaire, se retroussent seulement sur les côtés en draperie, au moyen d'un cordon de soie passé dans des anneaux cousus sur un ruban attaché sous le rideau, en autant de demi-cercles qu'on veut faire de *retroussés*, suivant l'expression des gens de l'art. Ce cordon s'arrête sur de petits crochets placés aux côtés de la fenêtre. (*Voyez* les planches & leur explication.) Alors ces rideaux s'ouvrent & se ferment comme les rideaux ordinaires, par un double cordon passé dans trois poulies, une à chaque bout de la tringle, & celle d'en-bas à hauteur d'appui ; le cordon noué en sens contraire, au dernier anneau du devant de chaque rideau, les étend ou les resserre suivant qu'il est tiré d'un côté ou de l'autre.

Les sièges en paille sont entièrement l'ouvrage du tourneur, dont sans doute on traitera ailleurs ; on sait que la préparation des pailles consiste à les faire tremper & battre pour les amollir, les rendre souples & pouvoir les employer sans se briser ; on les tient de plusieurs couleurs, & on les tortille plusieurs brins ensemble, pour garnir les sièges en les tendant & entrelaçant sur les barres qui forment le chassis du siège, & ajoutant sans cesse de nouveaux brins, à-peu-près comme le cordier fournit de la filasse pour former une corde ; ou mieux encore, comme nous avons dit qu'il se pratique dans la fabrication des cordes d'écorce de tilleul, en observant de quelle manière se tordoit la paille, au traité de la *sparterie*. Mais l'ouvrage du tapissier se borne à garnir les sièges, qu'ils soient en bois sculpté plus ou moins précieux par sa nature & son travail, ou simplement en bois léger, façonné

par le tourneur & déjà garnis de paille. Dans le premier cas, le fond des siéges doit être garni de sangles ou d'une toile très-forte, pour porter immédiatement le rembourage ou faire un premier fond : dans le second cas, on fait seulement des coussins, qui, sans adhérer aux siéges, se posent dessus, après néanmoins qu'on a garni la bordure tout-au-tour de ces siéges, de bandes de mêmes étoffes que celles des coussins.

Le paravent est encore un ouvrage du tapissier, ainsi que les portes battantes, & même les écrans, quant à ceux du moins recouverts en étoffe & portés sur un pied. Le paravant est formé d'un léger chassis en bois en forme de parallélogramme; deux barres de longueur réunies par une traverse haut & bas, & par une troisième au milieu, composent ce qu'on appelle une feuille, à laquelle on donne depuis trois pieds de hauteur jusqu'à six. On fait des paravens de plusieurs feuilles en plus ou moins grand nombre, à volonté; l'ouvrage du *tapissier* consiste à couvrir chaque feuille d'une toile légère, exactement tendue & arrêtée; & à réunir les feuilles les unes aux autres, par de fortes bandes de cette même toile, qui faisant charnière, laissent du jeu & permettent de plier ces feuilles les unes sur les autres, lorsqu'on veut fermer & transporter le paravant. On recouvre la toile de feuilles de part & d'autre, soit par du papier peint qu'on y colle proprement, soit par des étoffes qu'on y cloue sur les bords du chassis de chaque feuille. Ainsi disposé, le paravent plus ou moins élégant ou riche, fait une muraille ambulante qu'on place dans les appartemens pour entourer une cheminée, garantir de l'air qui vient des portes, &c. Quant aux écrans, ils sont faits par les ébénistes; le tapissier ne fait que recouvrir, d'une étoffe quelconque, le feuillet qui garnit le chassis de l'écran; nous ne devons pas nous arrêter à ces minuties, non plus qu'à la fabrication de cette multitude de petits objets de fantaisies, comme niche à chiens, *chancelière*, &c. desquels la seule inspection instruira assez l'ouvrier chargé d'en faire de semblables.

Le marteau & les tenailles, le poinçon, le tourne-vis & le repoussoir, les ciseaux & l'aiguille sont les seuls outils du tapissier: il attache les étoffes & les ornemens les uns aux autres, sur bois ou à des pitons, avec des cloux, des vis au moyen des nœuds, ou à l'aiguille : il les fait jouer avec des anneaux, des cordons, des tringles, des poulies, &c.

Pour exercer son art avec intelligence & succès, il doit connoître parfaitement les diverses qualités des étoffes qu'il veut employer & le meilleur parti qu'on puisse en tirer. Il doit avoir quelques idées du dessin, soit pour ce qui constitue l'agrément des formes, la beauté de l'ensemble, dans le jet, la disposition des étoffes relevées en draperies & rangées élégamment en rideaux de lits ou de fenêtres, ou coupées en courte-pointes, soubassement, &c. soit pour l'art de raccorder les parties d'un dessin broché ou brodé dans les morceaux d'étoffe qu'il est obligé de découper.

On ne peut établir de règle sur la quantité des étoffes à employer; il parut il y a quelques années un petit ouvrage, sous le titre de *manuel du tapissier*, renfermant les prix comparés, les dimensions des étoffes & l'aunage nécessaire à tel genre d'ameublement. Mais les largeurs & les prix des étoffes sont des choses nécessairement si variables, parce qu'elles sont soumises à une foule de causes locales & passagères, que les observations les plus exactes du moment ne peuvent plus l'être pour l'instant qui suit. Les formes, l'étendue quelconque des pièces qui composent les ameublemens n'éprouvent pas moins de variations, & l'homme le plus exercé dans son art ne peut juger lui-même & prononcer ce qu'il lui faut de matières & d'étoffes, qu'après être convenu des formes, avoir visité l'emplacement, s'être assuré de la hauteur des planchers, avoir déterminé la largeur d'un lit, la capacité d'un fauteuil ou autre siège. Il en est ainsi de la coupe des étoffes qui ne peut se démontrer qu'en conséquence de toutes ces choses, par un plan tracé sur le plancher, ou sur une table, pour les petits objets.

Nous ne pouvons donc qu'indiquer ces parties de l'art, sans guider autrement celui qui doit l'exercer; au reste, l'intelligence, l'attention & le goût suffisent pour diriger toutes ces opérations; & lorsque le *tapissier* a pris ses mesures, déterminé les quantités d'étoffes, dessiné ses plans & fait la coupe, il ne lui reste qu'à assembler, coudre & clouer les différentes parties qui doivent être réunies.

Les points de couture dont nous avons donné la description au traité de la *lingère*, & dont se servent également le *tailleur* & la *couturière*, sont les mêmes pour le *tapissier*; nous en donnerons cependant les figures aux planches de celui-ci, pour faire remarquer quelle sorte de point est particulièrement affectée à tel genre d'étoffe. Le *point-arrière*, solide & ferme, convient au coutil qui, par la force & le serré de son tissu, a besoin d'être maintenu & assuré. On assemble avec le *point-devant* les satins, les étoffes légères ou soyeuses, sujettes à s'érailler. Pour les tapis de pieds & les étoffes très épaisses, on se sert du *point-lacé*. Le *glacis* s'emploie pour attacher les doublures à leurs dessus. Le *point-feuilleté* sert à rabattre les doublures & à les retenir avec l'étoffe sur leurs bords. *La nervure* se fait sur les bords d'un carreau, par une ficelle recouverte d'une bande d'étoffe dont les bords se perdent & se cousent à plat sous les deux parties rejointes de l'étoffe du carreau. Les parties de l'étoffe assemblées, cousues, doublées, bordées, sont tendues suivant leur destination.

Le tapissier exécute quelquefois, avec des rubans ou par le piqué, une sorte de broderie; mais alors ses opérations rentrent dans celles de l'art du *brodeur*, auquel nous avons donné assez de détails. L'examen des planches du tapissier achevera d'éclaircir

claircir les notions qu'il est possible de prendre de son travail. Il en est de même des formes de lits & de sièges, les plus en usage actuellement, & dont on verra les dessins aux planches, à l'explication desquelles nous ajouterons quelques éclaircissemens.

§ I I.

De l'art du Tapissier pour les camps & armées.

Cette partie de l'art n'offre pas autant de variétés dans les objets, ni d'élégance dans les formes, que celle dont nous venons de traiter; mais elle est encore intéressante. Le goût des commodités, des aises de la vie, a fait imaginer des abris & des meubles qui joignent à la facilité du transport, celle de pouvoir être promptement en état de servir au premier endroit où l'on veut s'arrêter. Des tentes légères, plus ou moins grandes, propres, solides & commodes, s'élèvent au milieu des camps & se garnissent de meubles d'usage, où quelquefois le luxe même se fait remarquer.

La tente commune, celle des soldats, se nomme *canonière;* sa forme est un parallélogramme, à l'un des bouts duquel on fait l'entrée; l'autre bout est fermé en cul-de-lampe. Le corps des tentes est fait de coutil, soutenu par différentes pièces de bois, fixé par des cordes & des piquets; le tout recouvert d'une toile bleue de même forme que la tente, & qui, maintenue sur celle-ci & à quelque distance tout-au-tour, laisse un passage ou galerie entre la tente & cette enveloppe générale, qu'on appelle *marquise.*

On donne le nom de *faîtière* à une forte perche de bois de longueur égale à celle de la tente dont elle forme le toît; les *mâts* sont d'autres perches, en plus ou moins grand nombre, suivant l'étendue de la tente, qui, fichés en terre d'un bout, soutiennent par l'autre la *faîtière.* Lorsque ces différentes pièces excèdent la longueur de neuf pieds, il faut qu'elles soient brisées & ferrées aux jointures avec de la tôle battue.

Le *pinacle* est la face de la tente, le bout ouvert du parallélogramme; cette partie est dessinée en triangle isocèle, dont l'angle aigu se termine au bout de la *faîtière.*

Pour la coupe des étoffes, on trace sur terre le plan de la tente, suivant les dimensions données & la forme prescrite. On verra aux planches divers plans de tentes & de coupes; il n'est guère possible de s'en faire une idée nette que par l'inspection des figures. Nous y renvoyons.

Il faut que toutes les coutures soient faites à point arrière, rabattu avec le fil le plus fort & le meilleur; dans les grands équipages, on soutient encore les coutures de la marquise en conduisant sur toutes un ruban de fil bleu bon teint. On borde le bas de la canonière & de la marquise d'un *surfait*, petite sangle d'un pouce & demi de largeur, qu'on achète chez les cordiers qui les fabriquent. En rabattant le surfait, on coud encore au bas de la canonière une bande de toile grise, nommée toile à *pourrir*, qui doit retomber sur la petite tranchée qu'on pratique autour des tentes, lorsqu'elles sont dressées en campagne, pour recevoir les eaux. Immédiatement au-dessus de cette bande, au bord de la canonière & de la marquise, l'on applique sur chaque couture des deux côtés un *cuiret*, morceau de peau passé à l'huile; on perce ces cuirets avec un *emporte-pièce* de deux trous, dans lesquels on passe une corde de manière que les bouts soient réunis en-dessous par deux nœuds, & que le milieu de la corde forme une anse en-dehors. Dans chacune de ces anses se place & arrête la tête d'un piquet qui, profondément fiché en terre, tient très-tendue tout-au-tour la tente, dont le mileu porte sur les mâts.

Les mâtures, faitières & piquets se fabriquent par les tourneurs; les premiers sont garnis de tôle par les ferblantiers. On vend les piquets au cent, depuis sept jusqu'à dix livres. La peau dont on fait les cuirets se vend à la livre; elle sert à doubler & soutenir toutes les parties de la tente où il faut passer des cordes, non-seulement pour la tenir aux piquets, mais aussi pour l'attacher à la *faîtière.* Les cordes s'achètent communément de dix à douze sols la livre: mais le prix de toutes ces choses ne peut être assigné d'une manière précise, parce qu'il varie nécessairement suivant les circonstances.

Lorsqu'on veut se ménager la facilité de donner en été de l'air & du frais dans les tentes, sans les fabriquer à *murailles*, on coud tout-au-tour en dedans, à une certaine élévation, un *surfait* sur lequel on attache des deux côtés, à distances égales, des cuirets disposés par trois; chacun d'eux est percé d'un trou, dans lequel on passe une corde; les trois cordes rapprochées & unies en-dehors, à quelque distance, par un nœud commun, forment ce qu'on appelle une *patte-d'oie*; on forme autant de pattes-d'oie que de piquets; on passe dans chacune des pattes-d'oie une corde qu'on noue & fixe avec un piquet. La tente se trouvant ainsi arrêtée de plus haut, on en relève le bord tout-au-tour en dedans de la marquise, à l'aide des agrasses & des portes, cousues au long des *surfaits*, d'une part au bord de la canonière, & de l'autre à telle hauteur de la marquise.

Les tentes à murailles sont celles dont la surface, au lieu de former, depuis la *faîtière* jusqu'en bas, une ligne oblique qui s'éloigne toujours plus du centre, ne présentent cette forme que jusqu'aux deux tiers ou à moitié de leur hauteur, d'où elle se termine perpendiculairement; dans ce cas, le coutil n'est pas coupé en lés de toute longueur; des pattes-d'oies sont placées tout-au-tour de la tente, au point où se termine le biais du toît; & les murailles faites de bandes droites de coutil cousues à cet endroit, sont arrêtées par en bas à l'ordinaire. On conçoit que cette forme, qui donne plus d'évasement à la tente, plus de commodité, d'agrément, emporte aussi plus d'étoffe, emploie beau-

coup plus de cordes, & demande plus de tems pour dresser la tente.

La forme des tentes se varie de différentes manières; on les fait à deux culs-de-lampe, un à chaque bout; l'un sert d'entrée, dans l'autre on serre les équipages; on ferme carrément dans l'intérieur un cul-de-lampe, par des murailles de coutil; on communique aux culs-de-lampe par la galerie ménagée autour de la tente, entr'elle & la marquise qui la recouvre. On fait des tentes à murailles de forme octogone: celles dites *à la Turque* sont parfaitement cylindriques; les unes & les autres n'ont qu'un mât très-fort, qui occupe le centre. Les pattes-d'oies sont distribuées au bas du toît, tout-au-tour au-dessus de la muraille. On double le coutil, dans l'intérieur de la tente, en indienne. On ne fait point de marquise pour les tentes à la Turque: elles ne servent jamais que de salles de compagnie.

La tente de général se fait à trois mâts, à deux culs-de-lampe; dans celui de derrière on pratique une alcove. Le cul-de-lampe de devant fait antichambre; ou, s'il est réservé pour le dégagement, on fait une porte au milieu de la tente. Le carré que cette disposition procure dans l'intérieur de la tente sert de salle à manger, dans le fond de laquelle, vis-à-vis la porte d'entrée, lorsque celle-ci est au milieu, on ménage un buffet qui se prend sur le corps de la galerie.

Le corps de la tente en coutil s'assemble en couture ouvere à arrière-point: on double le coutil d'indienne en faisant les bâtis de pied en pied. Les cuirets du bas des murailles se cousent sur chaque couture; si la muraille de la marquise n'a que des coutures fort éloignées, on y espace les cuirets de vingt-deux pouces. Les agraffes de la tente & de la marquise s'attachent à un pied de distance les unes des autres. Enfin, indépendamment de la toile bleue dont on double la *faîtière*, on coud un morceau de peau de veau autour des trous où doivent passer les mâts; cela empêche que les trous ne s'agrandissent & que la toile ne se pourrisse & ne se déchire.

On donne au lit d'armée le nom de *brigantin*; il est brisé dans toutes ses parties, qui s'ajustent à vis ou à crochets. Il a huit pieds, chacun de douze pouces de hauteur; ces pieds, fabriqués par le tourneur, se terminent en vis & se placent ainsi dans les *barres* ou *pans* de longueur qui forment le chassis & qui se brisent dans le milieu avec des *couplets*. On garnit les chassis de sangles recroisées, qu'on recouvre d'un fond de coutil, maintenu sur les bords par de petites sangles & des boucles qu'on serre à volonté pour mieux tendre le coutil. Quatre colonnes légères de trois pieds trois pouces de hauteur, à vis en bois, s'ajustent d'un bout dans les pans de longueur; l'autre bout, garni d'un petit sabot de tôle battu, s'unit par une fiche de fer longue de trois pouces, à quatre montans de trois pieds neuf pouces sur un pouce quarré, lesquels se réunissent à un petit plateau où ils sont ferrés par quatre couplets. On peut voir aux planches le plan & les dimensions de toutes ces parties, ainsi que la manière de couper l'étoffe en conséquence.

Le *perroquet* est un petit siège d'armée, dont le fond se replie sur le dossier, au moyen des barres de côté, disposées en sautoir & réunies par un axe commun sur lequel elles tournent, comme le pied d'une table pliante. On fait le fond de deux sangles attachées sur les traverses de devant & de derrière; sur les sangles on place un morceau de treillis, cloué d'une part sur les traverses, & cousu sur les côtés avec les sangles. On étend sur ce treillis une bonne couche de crin qu'on recouvre de veau ou de maroquin, cloué avec des cloux à tête dorée, en-dessous des traverses, & cousu sur les sangles par le côté. Quant au dossier, on commence par clouer tout-au-tour une toile forte, sur laquelle on met une sangle en sautoir; on met le veau ou le maroquin sans crin par-dessous, & la peau étant proprement coupée tout-au-tour du filet, on la cloue en appliquant dessus une petite bande de la même peau, qui sert à cacher les *broquettes* avec lesquelles on a attaché la toile & la sangle; on espace les cloux à tête dorée, dont on se sert pour le dessus, de manière qu'il s'en trouve un entre chaque broquette du dessous.

Les fauteuils d'armées sont faits comme les fauteuils ordinaires, mais brisés à couplets dans toutes les traverses avec des crochets derrière; ils sont garnis en crin & recouverts seulement d'une toile douce par-dessus celle d'embourrage: toute la parure de ces fauteuils consiste dans leur housse, qui s'ôte facilement à volonté, se plie & se replace commodément (1).

EXPLICATION DES PLANCHES, RELATIVES A L'ART DU TAPISSIER.

PLANCHE I.

Différens points de couture & divers outils employés par le tapissier, dans l'exercice de son art.

Fig. 1. *Point-arrière*, avec lequel on fait les assemblages de coutil. *a*, étoffe: *b*, passage du fil replié sur lui-même à chaque point: *c*, aiguille.

2. *Surget*. *a*, étoffe: *b*, les rebords ou extrémités de l'étoffe, rapprochés simplement, si ce sont des lisières, autrement repliés sur leur longueur: *c*, passage du fil qui forme le surjet: *d*, aiguille.

3. *Point de devant-arrière*, c'est-à-dire, qu'après avoir coulé l'aiguille dessus & dessous plusieurs fois

(1) Le sieur Desvoyes, maître tapissier à Paris, & pensionné de S. A. S. Monseig[r] le prince de Conti, est l'auteur des dessins de goût de la premiere partie de cet art, & de tous ceux de la seconde partie: c'est aussi à lui que je suis redevable de la plupart des notes qui m'ont servi à rédiger cette seconde partie, & de quelques-unes de celles que j'ai employées dans la rédaction de la première.

de suite en avant, on fait un point-arrière, d'espace en espace; c'est ainsi qu'on assemble les toiles-peintes. *a*, étoffe: *b*, passage du fil: *c*, aiguille.

4. *Point devant*: on s'en sert pour les satins & toutes les étoffes légères sujettes à s'érailler: *a*, étoffe: *b*, passage du fil: *c*, aiguille.

5. *Ourlet* ou couture rabattue. *a*, étoffe: *b*, fil: *c*, aiguille.

6. *Point de rentraiture.*

7. *Point en-dessus.*

8. *Point lacé.* On l'emploie pour les tapis de pied, ainsi que pour les étoffes très-épaisses: *a*, étoffe: *b*, fil qui forme le point lacé, & qui ne prend que la demi-épaisseur de l'étoffe, de manière que les deux lisières sont rapprochées & serrées, sans que les points paroissent en-dessus.

9. Point à border en une fois. *a*, étoffe: *b*, les points avec lesquels on prend en même-tems le dessus & le dessous du bord du ruban & l'étoffe entre-deux: *c*, aiguille: *d*, ruban.

10. *Point feuilleté.* *a*, étoffe: *b*, fil formant le feuilleté ou point de côté: *c*, partie de doublure rabattue avec l'étoffe & retenue sur les bords par le point feuilleté.

11. Façon des nervures. *a a*, l'étoffe du carreau: *b*, bande d'étoffe qui enveloppe la ficelle: *c*, ficelle: *d*, fil formant le point de la nervure & cousant ensemble les deux joints de l'étoffe du carreau, ainsi que l'excédent de l'enveloppe qui couvre la ficelle: *e*, bord de l'étoffe du carreau, qui ne laisse échapper que la ficelle enveloppée d'étoffe & servant de nervure.

12. *Le glacis* qui sert à bâtir les doublures. *a*, l'étoffe roulée posée sur la doublure: *b*, la doublure: *c c*, le point de glacis qui sert à attacher l'une à l'autre. Il faut observer que l'étoffe doit être roulée de façon que l'endroit soit en dedans du rouleau.

13. *Tenaille à sangler.* On l'emploie à serrer avec ses dents, & bander les sangles qui servent de fond à divers meubles avant de les broqueter. *a*, dents de la tenaille: *b*, anneau de fer qui aide à serrer les branches de la tenaille.

14. *Tourne-vis* en fer. *a*, trou pour passer dans la platine la tête des vis qu'on veut serrer ou défaire: *b*, manche du *tourne-vis.*

15. Marteau de tapissier. *a*, partie plate de la tête d'acier du marteau, avec laquelle on frappe: *b*, partie échancrée dont on se sert pour arracher les cloux: *c*, manche en bois.

16. Autre *tourne-vis* en fer, pour les vis à tête ronde. *a*, partie du tourne-vis pour placer dans les échancrures de la tête des vis: *b*, poignée du tourne-vis.

17. Grande clef à vis. *a a*, trous pour placer la tête des vis: *b*, branche courbée de deux sens pour lui donner plus de force dans son abattage.

18. *Repoussoir* servant à enfoncer les cloux dorés dans un angle, lorsqu'il doit s'y en trouver, de manière que le marteau ne gâte pas la dorure: *a*, tête du repoussoir recevant le coup de marteau: *b*, extrémité concave du repoussoir qui enveloppe le clou, & lui communique l'impulsion du marteau.

19. Clou doré dont on attache les étoffes sur les sièges & autres meubles.

20. *Poinçon* pour faire dans les moulures des sièges, les trous à placer les cloux dorés. *a*, tête du poinçon: *b*, sa pointe.

21. Petit clou de fer connu sous le nom de *broquette*, dont se servent les tapissiers pour tendre les tapisseries & tentures en général.

22. Clou d'épingle en cuivre qui s'emploie par ménagement pour les étoffes de soie.

PLANCHE II.

Façon de divers sièges représentés dans plusieurs momens du travail.

Fig. 1. Fauteuil ordinaire en cabriolet: *a*, bois du fauteuil: *b*, sangles du fond, tendues par la tenaille & broquetées ensuite: *c c*, service de la tenaille à sangler: *d*, bourrelet commencé: *e*, *bras* ou *main* commencée: *f*, bras du fauteuil à nud: *g*, tas de crin pour le rembourrage.

2. Fauteuil dont le dossier est garni: *a*, façon du bourrelet: *b*, crin posé sur les sangles du fond, & prêt à être recouvert: *c*, première couverture du crin, qui est en toile: *d*, dossier à cartouche: *e*, tas de crin.

3. Ouvrier occupé à poser le clou doré, ou préparant le trou avec son poinçon: *b*, bras du fauteuil qu'on finit de couvrir: *c*, partie du fauteuil finie.

4. Ouvrier occupé à guinder l'étoffe du siége, & à la broqueter de distance en distance, afin de pouvoir la couper juste & poser le clou doré: *b*, partie d'étoffe que l'ouvrier pose sur le siége: *c c*, fond du dossier en toile, à carreaux.

5. Siéges à panneaux ou chassis de changement, suivant les saisons: *a*, chassis prêt à mettre au dossier d'un fauteuil: *b*, feuillure: *c*, table sur laquelle on travaille: *d*, tas de crin: *e*, tretaux de la table.

6. Fauteuil à panneau: *a*, dossier prêt à recevoir son chassis: *b*, siége du fauteuil fait: *c*, bras fait: *d*, mortaise des bras prête à recevoir celui de changement: *e*, feuillure pour recevoir le nouveau chassis.

7. Façon d'une banquette: *a*, bâtis de la banquette en bois: *b*, fond sanglé: *c*, premier crin: *d*, toile ou première couverture: *e*, second crin: *f*, étoffe de couverture: *g*, clou doré.

8. Façon de porte battante: *a*, toile verte: *b*, chassis de bois: *c*, entre-deux de la toile verte où se met la garniture en paille: *d*, cette paille ou garniture: *e*, bourrelet pour empêcher que l'air passe autour de la porte: *f*, piqûre.

9. Paravent à cinq feuilles: *a*, étoffe: *b*, couplets qui servent à plier les feuilles l'une sur l'autre: *c*, clou doré.

PLANCHE III.

Modèles de siéges dans les formes les plus élégantes, actuellement en faveur.

Fig. A, *Gondole* garnie à l'angloise. Le tour est relevé en plate-bande à nervure, garnie en crête, & à clous dorés touchants; le carreau est rempli de plumes, terminé en plate-bande soutenue de nervures.

B, *Ottomane turque*, à balustre, & vase en sculpture, les pieds en vis de tire-bourre; le dossier & la devanture sont garnis en draperie relevée de glands: les carreaux piqués à l'angloise sont aussi ornés de glands.

C, *Fauteuil à la reine*, à chapiteau & consoles ornés de vases; les pieds à gaînes & cannelés; le fond & le dossier garnis à l'angloise.

D, *Canapé* avec deux *confidents*, à balustre & vase. Le fond est à carreaux piqués à l'angloise; le dossier & la devanture sont ornés de draperies relevées avec des glands.

PLANCHE IV.

Modèle de deux lits à balustre & colonnes, l'impérial à dôme & corniche sculptés, l'un à trophées, l'autre à couronnement arabesque.

Dans l'un, les pentes sont en draperie relevées de glands, ornées de franges, jasmin & cordelières; la courte-pointe à tablier est ornée dans le même goût; le dossier & le pan du lit sont garnis à l'angloise; les rideaux, retroussés à l'italienne, sur le haut des colonnes, sont garnis de franges & noués avec des glands: dans l'autre les pentes & le soubassement de la coute-pointe, sont à la turque; elles sont aussi accompagnées de glands; une frange dessine le carré de la courte-pointe, dont les côtés sont enrichis de draperies; les rideaux sont retroussés sur les colonnes cannelées à chapiteau. Pour l'un & l'autre de ces lits, les traversins détachés de la courte-pointe, sont à fourreau, dont le rond se termine en rosette de cartisanne, avec un gland pendant.

Les bergères des côtés du lit sont garnies à l'angloise, dossiers & carreaux; les draperies de la devanture s'attachent au-dessous de la moulure.

Fig. A, Fenêtre dont le rideau est relevé en draperie sur la corniche ou menuiserie pratiquée dans le haut de la croisée, & avançant dans l'appartement. Le rideau se baisse plus ou moins, à volonté, par l'arrangement des annelets qui y sont cousus, & dans lesquels on passe un cordon de soie, comme nous l'avons expliqué dans le texte. Les deux côtés de la fenêtre sont garnis de *cartonnières*, morceaux d'étoffe ornés de franges, & arrêtés à demeure sur les panneaux.

B, La corniche de cette croisée est couverte d'une bande d'étoffe en draperie qui y est fixée à demeure; les rideaux, faits à l'ordinaire, jouent sur une tringle placée au-dessous; ils se retroussent sur les côtés à volonté. Pour produire cet effet; avant de plisser le rideau, on divise sa hauteur en cinq parties, si l'on veut y former trois retroussis; & avec un morceau de craie & une ficelle, dont on fixe un bout au point le plus haut du rideau qu'on a étendu par terre, on trace un cercle sur trois des divisions marquées. On coud sur chacun de ces cercles un ruban, sur lequel on attache de petits annelets; dans ceux-ci, on passe un cordon de soie, arrêté d'une part au dernier annelet du devant du rideau; & de l'autre, passé dans une poulie fixée sur le panneau près de la croisée; en tirant le cordon, les annelets se rapprochent, le rideau se plisse, la draperie se forme. Pour la plus grande commodité, on se sert d'une poulie à trois gorges: lorsqu'il y a trois *retroussis*, trois cordons par conséquent, on réunit en un seul les bouts de ces trois cordons qu'on arrête sur un crochet quand on les a tirés, & quand les rideaux sont relevés.

PLANCHE V.

N°. 1, Canonière de coutil, ou tente de soldats toute dressée. Les autres figures de cette planche indiquent les mesures & proportions de cette tente, pour sa coupe & celle de sa marquise; le coutil & la toile supposés à trois pieds huit pouces de largeur.

A, désigne la longueur du terrein que doit occuper la tente, y compris le cul-de-lampe & la galerie; savoir, vingt pieds de faitière, sept de cul-de-lampe & un pied de galerie.

B, largeur du terrein; douze pieds du dedans de la canonière; un pied de galerie régnante tout-au-tour, ce qui donne quatorze pieds de largeur.

C, hauteur des mâts, neuf pieds six pouces; carré pour poser les mâts.

D, galerie ménagée entre la canonière & la marquise.

E, longueur du corps de la canonière, onze pieds six pouces; dont le coutil doit être coupé sur vingt-trois pieds, ce qui emporte six aunes un quart pour chaque lé; il faut pour le corps de la canonière cinq lés & demi ou trente-quatre aunes & demie.

F, hauteur du pinacle, neuf pieds six pouces; pour lesquels il faut six aunes un quart en deux lés, coupés de coin, en observant de les assembler, comme le représentent les lignes ponctuées de la *fig.* L L, pour former le recouvrement; les biais des côtés s'assemblent au corps de la canonière.

G, pointe du milieu du cul-de-lampe. Il faut en tracer le plan par terre, prendre la hauteur de la pointe du milieu, plier le coutil en deux sur sa longueur, & l'appliquer sur le plan pour couper les points; lorsqu'elles sont toutes assemblées, on les présente encore sur le plan pour les arrondir. Le nombre des pointes, dans un cul-de-lampe, doit toujours être impair, & ces pointes rangées de façon qu'il y ait toujours un biais assemblé avec un droit fil, & que le dernier biais s'assemble au

corps de la canonière. Il faut dix aunes de coutil pour un cul-de-lampe de cette proportion.

H, longueur du corps de la marquiſe, onze pieds neuf pouces; trente-cinq aunes & demie de toile coupée comme le corps de la canonière.

I, cul-de-lampe de la marquiſe, coupé comme celui de la canonière, & ſur onze aunes de toile.

L, pinacle de la marquiſe, coupé comme celui de la canonière dont nous allons parler.

LL, coupe du pinacle, dont le recouvrement eſt marqué par un X; les lignes ponctuées deſſinent la coupe.

PLANCHE VI.

N°. 2. Meſure & proportions d'une tente à murailler à deux culs-de-lampe, celui de devant en paraſol, & celui de derrière ſuppoſé réſervé pour les équipages.

A, longueur du terrein, y compris les deux culs-de-lampe; neuf pieds pour la tente; cinq pieds pour le cul-de-lampe de derrière, trois pieds pour celui du devant; en tout dix-ſept pieds.

B, largeur du terrein; ſept pieds de dedans la tente; dix-huit pouces de galerie.

C, hauteur des mâts, neuf pieds.

D, galerie entre la tente & la marquiſe, ſervant de communication pour aller au cul-de-lampe de derrière.

E, hauteur de la muraille de la tente, quatre pieds.

F, hauteur de la muraille de la marquiſe, trois pieds ſix pouces.

G, longueur du toît de la tente, ſix pieds.

H, longueur du toît de la marquiſe, ſept pieds ſix pouces.

X, hauteur & coupe du pinacle de derrière.

Y, hauteur & largeur du pinacle de devant.

K, coupe du mantelet de l'entrée de la tente. Le plan qu'on doit en tracer par terre ſert à couper les murailles de l'entrée, en obſervant de conſerver ſix pouces de recouvrement, indiqué par la ligne ponctuée entre K & X.

L, longueur de la pointe du milieu du cul-de-lampe de derrière; le même plan ſert pour la coupe du cul-de-lampe de devant, qui y eſt indiqué par les lignes ponctuées, dont les deux du milieu ſe coupent à angle droit.

M, doit ſe rapporter à la lettre H, qui marque le corps de la marquiſe.

N, largeur de la marquiſe.

O, longueur de la faîtière, neuf pieds.

N°. 3. Meſure & proportions d'une canonière de ſoldats à pignon & cul-de-lampe, avec des pattes-d'oie ſur le corps de la canonière & ſur le cul-de-lampe, afin de tenir lieu des avantages d'une muraille, & de pouvoir, dans les chaleurs, retrouſſer le bas de la tente, pour y procurer de l'air & de la fraîcheur.

A, figure de la canonière avec ſes pattes-d'oie.

B, longueur du terrein qu'elle occupe, en y comprenant les culs-de-lampe, dix pieds huit pouces.

C, hauteur des mâts, ſept pieds.

D, largeur de la canonière, ſept pieds.

E, longueur de la faîtière, ſept pieds trois pouces.

F, coupe du pinacle, y compris le recouvrement.

G, coupe du cul-de-lampe.

H, longueur du toît de la canonière, qui doit ſe rapporter à la lettre G.

XX, place que doivent occuper les mâts.

I, profondeur du cul-de-lampe, trois pieds & demi.

K, petit ſurfait couſu tout-au-tour de la canonière en-dedans, avec des cuirets & des agraffes pour en retrouſſer les bords.

L, place des pattes-d'oie & leur diſtance; la canonière doit être en cet endroit fortifiée d'un ſurfait; & aux places des pattes-d'oie, il faut qu'il y ait des cuirets de deſſous.

N°. 4. Meſure & proportions d'une canonière & de ſa marquiſe à murailles, à deux pignons, à deux culs-de-lampe, dont celui de derrière eſt plein, & celui de devant eſt coupé en porte.

Le chiffre 1 indique la figure générale de la canonière avec ſa marquiſe.

2, longueur du terrein, vingt-un pieds dix pouces; ſavoir, quatorze pieds huit pouces du corps de la canonière; trois pieds ſept pouces pour chaque cul-de-lampe.

3, largeur du terrein, onze pieds deux pouces en total.

4, largeur de la galerie, dix-huit pouces.

5, hauteur des mâts, ſix pieds ſix pouces.

6, longueur de la faîtière, quatorze pieds huit pouces.

7, longueur du toît de la canonière, ſept pieds quatre pouces.

8, coupe du pignon, y compris le recouvrement de ſix pouces, comme à la *fig.* F du n°. 3; il faut deux pignons coupés de la même manière.

9, longueur du toît de la marquiſe, ſix pieds.

10, hauteur de la muraille, trois pieds.

11, coupe du cul-de-lampe.

12, hauteur du mantelet de la marquiſe, onze pouces.

13, faîtière doublée en toile bleue bon teint.

Les pattes-d'oie ſe poſent ſur toutes les coutures; la muraille doit être garnie haut & bas d'un ſurfait; ſur celui d'en-haut, on coud les agraffes qui attachent la muraille à la marquiſe, ou ſur un ſemblable ſurfait on coud les portes qui doivent recevoir les agraffes, ainſi que les cuirets où doivent paſſer les pattes-d'oie. Les cuirets du bas de la muraille ſe couſent auſſi ſur les coutures d'aſſemblage; il en réſulte plus de ſolidité.

PLANCHE VII.

N°. 5. Meſure & proportions d'une tente oſſa-

gone, à murailles doublées d'indienne; haute de quinze pieds six pouces, sur vingt-cinq pieds carré, & quatre-vingt-deux pieds de circonférence, avec un seul mât, huit maîtresses cordes de monture, & autant de pattes-d'oie, vingt-un pouces de galerie.

A, figure de la tente finie & dressée.

B, terrein qu'elle occupe, quatre-vingt-deux pieds avec la galerie.

B X, hauteur du mât, quinze pieds.

C, largeur du toît de la tente, douze pieds six pouces.

D, longueur du toît de la marquise, quatorze pieds.

E, largeur du toît de la tente, neuf pieds; il faut huit pointes de cette étendue pour le tour du toit.

F, largeur du toît de la marquise, dix pieds trois pouces.

G, hauteur de la muraille de la tente, neuf pieds.

H, hauteur de la muraille de la marquise, huit pieds.

I, plan pour couper le toît de la tente; il se coupe à lé plein; les deux pointes de chaque côté, marquées par les lignes ponctuées, se lèvent & se reportent en sens contraire pour former d'autres angles.

PLANCHE VIII.

N°. 6. Tente du général à trois mâts, deux culs-de-lampe; dans celui de derrière est prise une alcove; le carré de la tente forme une salle à manger, dans le fond de laquelle est un buffet qui prend sur la galerie; en face du buffet est la porte d'entrée. Les raies ponctuées à la surface indiquent les coutures & le nombre des lés; on distingue également le nombre & la disposition des pattes-d'oies.

Pour les détails, *voyez* la planche suivante.

PLANCHE IX.

N°. 7. Mesure, coupe, proportions de la tente de général, à trois mâts, représentée dans la planche précédente.

B, longueur du terrein qu'occupe la tente, y compris la galerie fermée par la marquise, trente-six pieds.

C, largeur du terrein, la galerie comprise, en suivant la ligne ponctuée chargée de deux X X, dix-sept pieds huit pouces.

D, largeur de la galerie, deux pieds neuf pouces.

E E, longueur de la faîtière, quinze pieds six pouces.

F, hauteur des mâts avec leur enture, seize pieds.

G, distance d'un mât à l'autre, quinze pieds six pouces.

H, largeur de la tente, quatorze pieds huit pouces.

I, ouverture de l'alcove, prise sur le pignon de derrière avec la largeur de la porte vitrée & des deux dormans figurés en toile; trente-trois pouces pour la porte figurée, & trois pieds trois pouces de dormans.

K, hauteur de la muraille de la tente, six pieds six pouces.

L, hauteur de la muraille de la marquise, trois pieds huit pouces.

M, coupe du pignon de devant; il faut couper le coutil à lé plein.

N, coupe du pignon de derrière. La devanture d'alcove tient au pignon par-dessous la pente, avec des agraffes, de la même manière que les murailles au pour-tour de la tente & de la marquise; les rideaux d'alcove sont passés dans une forte corde à boyau, laquelle est arrêtée sur la monture du corps de la tente.

O, coupe représentée par moitié du cul-de-lampe de derrière; il faut observer que le biais de la dernière pointe se rapporte à la monture du droit fil de la tente.

Q, coupe du cul-de-lampe de la marquise; la hauteur du mantelet de la tente & de la marquise est d'un pied trois pouces.

Le brigantin, lit d'armée, qui est dans l'alcove, a six pieds de long, trois de large & sept de hauteur. La muraille qui fait le tour de la tente doit faire en même-tems le fond du buffet, qui, pris sur la galerie, est aussi coupé en biais, à raison de la différence de hauteur de la muraille de la tente & de celle de la marquise; la largeur du buffet est de sept pieds; il doit se trouver une patte-d'oie sur le milieu du toît de ce buffet, & deux cordes simples à ses bouts.

Les lignes ponctuées des figures O & Q, indiquent les largeurs des culs-de-lampe de la tente & de la marquise; & les petites barres qui coupent le demi-cercle, marquent le nombre des pointes qu'il faut toujours couper en commençant par celle du milieu.

Le coutil est assemblé à couture ouverte & doublé d'indienne, comme il est prescrit dans le texte.

PLANCHE X.

N°. 8. Tente Turque de coutil doublé d'indienne, à un mât de onze pieds six pouces, sur dix pieds de diamètre, & six pieds six pouces de muraille.

A, élévation de la tente avec la disposition des pattes-d'oies & des cordages simples.

B, son diamètre; sur la circonférence est marqué par de petits traits le nombre des pointes.

C, Centre où est placé le mât.

D, hauteur des murailles.

E, coupe de la moitié du toît de la tente. Les pointes qui le composent sont au nombre de vingt; on les assemble de manière qu'il y ait toujours un biais & un droit réunis par la même couture. On place un cordage de tire sur chacune des coutures, & de trois en trois une patte-d'oie. Il n'y a point de marquise pour la tente Turque, qui ne sert

jamais que de sallon, de lieu d'assemblée, de représentation.

PLANCHE XI.

N°. 9. Mesure & proportions d'un brigantin & de sièges d'usages dans les armées.

A, longueur du brigantin, six pieds deux pouces; ces deux pouces servent pour la jonction des montans qui se vissent dans les barres ou pans de longueur.

B, largeur du brigantin, trois pieds.

C, hauteur des pieds du lit qui sont en vis, en bois, un pied.

D, hauteur du lit jusqu'au plateau, sept pieds.

E, hauteur des colonnes, trois pieds trois pouces.

F, longueur des montans depuis la colonne jusqu'au plateau, trois pieds neuf pouces.

G, hauteur du pied du lit, comprise celle du pan de longueur qui est d'un pouce, treize pouces.

H, traverse pour les pieds du milieu; il y a deux traverses semblables qui se vissent avec les pieds; elles sont ceintrées pour rendre le coucher plus doux en empêchant de sentir la barre.

I, hauteur pour la coupe des rideaux.

K, largeur pour la même coupe.

L, le plan doit être tracé par terre, & cette plus grande hauteur se rapporte à la lettre F.

M, largeur des rideaux du pied du lit à rapporter à la lettre B.

N, plan pour couper le fond du lit; il doit être en deux morceaux semblables, doublés: sur ces morceaux on monte & plisse les rideaux, & le tout s'attache au plateau.

O, fond de coutil pour le coucher; manière dont il est tendu avec de petites sangles clouées sur les bords du lit & qu'on serre par des boucles.

P, sangles qui se trouvent cousues sur le coutil à l'envers.

Q, deux traverses d'un pouce carré qui réunissent les colonnes.

R, traverses des pieds du lit avec lesquels elles se vissent, & sur lesquelles sont attachés les tirans pour sangler ou serrer le fond du lit.

Fig. 1. Vue du côté du perroquet, chaise brisée, dont le fond se plie sur le dossier.

2. Vue de face du même siège.

3. Piquet dont on se sert pour arrêter les cordages des tentes. Ces piquets sont plus ou moins forts.

4. Faîtière à trois mâts; les deux bouts & la brisure du milieu sont ferrés en tôle battue, en réservant un trou pour la fiche du mât; le sabot de celui-ci doit être également garni de tôle. Au côté de la faîtière, au lieu de sa brisure, il faut un fort crochet qui la maintienne & l'assure lorsqu'elle est tendue.

5. Fauteuil d'armée, brisé sur ses traverses, à couplets, avec des crochets derrière les brisures.

6. Masse pour enfoncer les piquets en terre.

7. & 8. Agraffe & porte qui se cousent au corps des tentes & à leurs murailles.

9. Echaudé.

10. Bâton ferré sur lequel doit s'attacher l'échaudé.



TEMPLE, TEMPE, OU TEMPIA.

LE *tempia* eſt un inſtrument briſé, compoſé de deux règles de bois, pour la facilité de l'allonger ou de le raccourcir, ſuivant l'occurrence. Ses extrémités ſont garnies de pointes de fer, qu'on fait entrer de part & d'autre dans la liſière d'une étoffe, à l'inſtant où on la fabrique; pour que, bandé & arrêté ſur une longueur déterminée, il maintienne, & l'étoffe fabriquée, & la partie de la chaîne qui eſt prête à l'être, également tendues ſur la même largeur. celle du peigne, pour donner à la trame la facilité d'entrer & de s'approcher, & pour faire des liſières ferme & unies. Sans cette tenſion toujours égale, la chaîne ſe reſſerreroit; le peigne en ſeroit gêné, l'étoffe mal fabriquée, & toujours plus étroite.

On peut allonger ou raccourcir le *tempia* de deux & trois pouces, au moyen d'une corde, d'une cheville & d'un bouton, d'une vis. (*Voyez* la pl. des *tempia*, où ces trois eſpèces ſont repréſentées). A cet égard, il eſt plus commun que chaque pays ait ſon uſage, que chaque particulier; ſouvent auſſi il eſt déterminé par la nature de l'étoffe, quoique tous ſur toutes produiſent le même effet. Cette opération doit ſe faire auſſi ſouvent qu'il ſe trouve une longueur d'étoffe fabriquée égale à la largeur du *tempia.* On le replace le plus près des dernières duites paſſées, pourvu toutefois que le peigne ne le touche point.

Une attention eſſentielle à avoir dans la conſtruction des *temples*, c'eſt d'en placer les pointes d'aiguilles le plus au niveau de leur baſe, pour que les liſières ne ſoient pas dans le cas de ſe relever & de faire perdre aux fils qui les doivent compoſer, le niveau des autres; ce qui diminueroit la largeur de l'étoffe, gêneroit le peigne, & feroit rompre des fils. Pour rendre ſolide ce placement des pointes à la baſe des extrémités du *temple*, on garnit celles-ci, par-deſſous, de lames, plaques, ou feuilles de cuivre qui ſoutiennent le bois & l'empêchent de s'éclater. Quelquefois on en garnit ces extrémités tout-au-tour, & même les bouts, les pointes paſſant à travers, pour que rien n'accroche à l'étoffe, & que le *temple* ſe conſerve mieux. Il ſuffit d'une longueur de pointes à pouvoir pénétrer l'étoffe & la tenir très-tendue; mais comme elles paſſent toujours au-delà, & que l'ouvrier pourroit s'y piquer les mains en travaillant, on éloigne tout inconvénient de cette nature, en fixant en deſſus, vers les extrémités du *temple*, un morceau de peau, qui retombe ſur les pointes mêmes du *temple*, lorſqu'il eſt poſé, & qu'il tient l'étoffe tendue ſur ſa largeur. On évite encore l'inconvénient dont on vient de parler, en prolongeant au-delà des extrémités du *temple*, par-delà celles des pointes, les plaques de cuivre ou d'autre matière qu'on auroit miſes en-deſſus: mais il faudroit alors placer le *temple*, & le piquer à l'étoffe, en tâtonant & ſans voir.

La largeur des *tempia* n'eſt pas déterminée; ſeulement on les fait un peu plus larges, pour les étoffes, les plus larges; par exemple, s'ils ont de douze à quinze lignes pour une étoffe de dix, neuf, huit, ſept ſixièmes d'aune de largeur & au-deſſous, on leur donne juſqu'à deux pouces pour les plus grandes largeurs, (pl. CXIII. de la ſoierie.) Cette planche contient trois ſortes de *tempia*; ſavoir, le *tempia* à corde, celui à bouton, & celui à vis.

Le *tempia*, ainſi qu'on nomme cet inſtrument à Lyon, ſert à l'ouvrier pour tenir l'étoffe étendue en largeur; pour cela on pique les pointes, dont ſes extrémités ſont garnies, dans les liſières de l'étoffe; ce qui les écarte l'une de l'autre, autant que le *tempia* a d'étendue; ſans cette précaution, les différentes duites de la trame auroient bien-tôt reſſerré la chaîne de l'étoffe au point, que le peigne ne pourroit plus, autant qu'il eſt néceſſaire, enfoncer les duites ſuivantes.

Fig. 1. *Tempia* à corde: A B C, D E F, les deux parties du *tempia* entièrement ſemblables l'une à l'autre: A B & E F, les pointes qui doivent entrer dans la liſière de l'étoffe; elles ſont recouvertes par une petite plaque de fer ou de cuivre, de manière à ne point paroître lorſque le *tempia* eſt en place; ou bien on réſerve au bois, dont cette machine eſt faite, une petite ſaillie qui recouvre les pointes, comme on le voit en *b* & en *f*, dans la figure qui eſt au-deſſus. Il faut imaginer la même ſaillie à toutes les autres *figures* de la planche: H, I, K, L, M, N, O, différentes dents ſur leſquelles paſſent les révolutions d'une corde ſans fin, qui, avec les dentelures, forme une eſpèce de cremaillère, au moyen de laquelle on allonge ou on accourcit le *tempia*: G, tourniquet fixé à une des pièces, par le moyen d'une vis; on tourne ce tourniquet comme la *fig.* le repréſente, après que les pointes des extrémités du *tempia* ſont fichées dans les deux liſières, & qu'on a abaiſſé ſur

l'étoffe

l'étoffe les extrémités : C & D les deux pièces qui composent le *tempia*.

2, *tempia* à bouton vu en plan, du côté opposé à celui qui s'applique à l'étoffe : A B C D, la pièce à queue : G L M K, la pièce à fourchette : F, bouton qui coule, à rainure & languette, entre les deux côtés de la fourchette, pour se placer sur l'extrémité E, de la pièce à queue C D, après que les pointes des deux pièces sont entrées dans les lisières, & que la queue D, a été abattue dans la fente de la fourchette : I K, cheville servant de charnière aux deux pièces.

On peut allonger ou accourcir le *tempia*, selon qu'on place cette cheville dans l'un ou l'autre des trous des deux pièces que l'on voit dans la *fig.* suivante.

3, le même *tempia* en perspective. Les mêmes lettres désignent les mêmes objets.

4, *tempia* à vis, vu en plan.

5, le même *tempia* en perspective.

6, bascule & vis de ce *tempia* : *a*, *b*, pièce de fer dans laquelle en *b*, est pratiqué l'écrou qui reçoit la vis *c d* de la bascule : *d*, trou de la charnière : *e*, couvercle de l'ouverture par laquelle on fait entrer le bouton : *f*, extrémité de la bascule sur laquelle vient reposer le bouton, comme dans la *fig.* 3 ; *g*, élévation du bouton : *h*, coupe ou profil du *tempia* : entre le couvercle E, & le bouton F, des *fig.* 4 & 5, espace où sont pratiquées les rainures qui reçoivent les languettes inférieures du bouton.



TOILE.

TOILE, f. f. (*Tela*) Toile de chanvre, *tela canabina;* de lin, *tela linea* ou *lintea;* de foie, *tela ferica* ou *bombycina;* de coton, *tela è filo xylino texta;* d'argent, *tela argentea;* d'or, *tela ex auro textili;* toile fine, *tela è lino tenuiffimo texta*, *tenuiffimum linum;* de toile, *linteatus;* de linge, *linteus;* toilerie, de toile, & lingère, *lintearia;* de linge & linger, ou marchand de toile, *lintearius;* un drap, du linge, *linteamen;* linge, *linteum;* voiles de navires, *lintea;* toile d'araignée, *aranea*, *araneæ tela;* toiles, filets de chaffeurs, *plagæ*, *retia caffes;* métier à faire de la toile, *tela jugalis;* faire de la toile, *telam texere.*

Je rapporte toutes ces définitions pour faire connoître que le mot TOILE eft pris fous un grand nombre d'acceptions, quoique généralement on défigne par cette expreffion ifolée, un tiffu de fils de chanvre ou de lin; & qu'on ajoute, au mot TOILE, le nom de la matière dont elle eft compofée, lorfque cette matière eft autre que le chanvre ou le lin.

Pour être clair & précis dans ce que nous avons à dire des toiles en général, & en particulier de leurs nombreufes variétés, nous diviferons ce traité en deux grandes parties: dans la première, en nous renfermant dans une acception commune, nous ne ferons entrer que les *toiles* proprement dites; c'eft-à-dire, tous les tiffus de chanvre ou de lin, quel que foit leur état & leur ufage, à l'exception néanmoins de ceux qui font ornés de couleurs teintes ou appliquées, & qui, rendus propres aux mêmes ufages que les toiles de coton, & que les tiffus de toute autre matière mélangée avec une matière végétale quelconque, feront compris fous le mot TOILERIE, des objets de laquelle réfultera notre feconde divifion.

Ainfi, comme nous l'avons dit ailleurs, LA TOILE comprendra tous les tiffus unis ou croifés, de lin ou de chanvre; deftinés à être teints, blanchis ou confommés en écru, depuis le *linon* & la *batifte*, jufqu'à la *toile d'emballage*, ou la *toile à voiles*: & la TOILERIE, tous les tiffus de coton, pur ou mélangé; ainfi que toutes les étoffes de matières végétales, autres que de chanvre ou de lin purs, avec quelques matières qu'elles foient mélangées, depuis la *mouffeline* proprement dite, & les étoffes de foie & de coton, connues à Rouen, auffi fous le nom de *mouffelines* & de *toiles de foies à carreaux*, jufqu'aux *fiamoifes*, à toutes les efpèces de *cotonnades*, *aux velours de coton même.*

Mais, comme les genres font très-multipliés, les efpèces très-variées & très-répandues, il feroit difficile & minutieux d'en faire l'énumération pour les claffer toutes à part; il a paru plus fimple de donner par ordre de leur quantité ou de leur importance, la notice des lieux qui s'occupent de ces divers objets, & de les claffer en chacun de ces lieux.

Il s'en faut tout que je prétende completter la nomenclature de toutes les efpèces connues de *toiles* & de *toileries*; je me contenterai de donner au vocabulaire, une définition de celles qui le font le plus généralement. Je ne faurois non plus parcourir le monde entier pour dire ce qui s'y fait dans ce genre; bien moins, pour dire comment on le fait. La France fera le feul pays où je confidérerai avec quelque détail, la fabrication des toiles & des toileries, & le commerce qui en réfulte, leur comparant néanmoins, quant à l'un & à l'autre, celles des parties de l'étranger qui, prifes en grand, ont des rapports fenfibles dans leur fabrication, & des influences réciproques dans leur commerce.

Cependant je jetterai un coup d'œil fur la maffe de ces objets dans l'étranger; & je commencerai par cette nation pour qui il n'eft rien d'induftrie & de commerce qui lui foit étranger. Avant tout, je remarquerai qu'il n'eft pas furprenant, qu'en général, les fabriques de foieries foient répandues au midi de l'Europe, en Italie, en Efpagne, & dans les provinces du fud de la France, puifque ce font les pays qui produifent le mûrier en plus grande quantité, & où fe font les plus confidérables éducations de vers à foie. Il ne me paroît non plus point étonnant, quoique les matières les plus propres aux étoffes drapées, fe tirent des pays méridionaux, qu'il y ait, en tirant au nord, beaucoup de manufactures de ce genre: ces dernières contrées font celles où l'on fait un plus long ufage des étoffes de cette forte, où par conféquent il s'en confomme le plus. Mais que la *toile* fe frabrique en beaucoup plus grande quantité dans les provinces & royaumes du nord, où il ne femble pas qu'on en doive confommer davantage que dans ceux du midi, cela a de quoi furprendre.

On cultive très-peu de lin, très-peu de chanvre, en Italie, en Efpagne, & au midi de la France, comme au midi de l'Allemagne; on y fabrique

très-peu de *toiles ;* & c'eſt la Siléſie, la Ruſſie, le nord de l'Allemagne, les Provinces-Unies, les Pays-Bas Autrichiens, & le nord de la France, qui, à l'exception de l'Angleterre, de l'Ecoſſe & de l'Irlande, en fourniſſent preſque le reſte de l'Europe, & une grande partie de l'Amérique.

Le lin ſur-tout ne vient pas moins bien dans les pays chauds que dans les pays froids. Seroit-ce que véritablement le linge ne ſeroit pas d'une néceſſité auſſi urgente dans les premiers pays que dans les derniers ? Quoi qu'il en ſoit de cette idée, dont je me ſuis occupé dans un autre ouvrage, il eſt conſtant qu'il s'y en conſomme beaucoup moins : ſans doute que la mal-propreté y entre pour quelque choſe, & l'économie pour beaucoup : quiconque a voyagé en Eſpagne & en Italie, a été à même de s'en convaincre.

PREMIERE SECTION.

Des Toiles dans l'Etranger.

§. PREMIER.

Angleterre, Ecoſſe, & Irlande.

Les provinces d'Angleterre où il ſe fabrique des toiles de chanvre ou de lin en plus grande quantité, ſont Glocheſter, Wilt, & Sommerſet : ces toiles ſont généralement communes, quoiqu'aſſez fortes. Les plus fines ſe font à Wincheſter en Soutampton. Depuis peu d'années les Anglois ont fait fabriquer dans la province de Lancaſtre des toiles de lin, à-peu-près dans le goût, & également pour linge, de celles de Kendal & des environs, où il s'en fait encore une certaine quantité : ces entrepriſes n'ont pas eu encore un très-grand ſuccès ; mais la jalouſie du remuement des Irlandois, dont le commerce des toiles ſe faiſoit par la voie des Anglois, qui, en ce genre, n'avoient guère à y ajouter de leur crû, a excité ceux-ci à encourager les Ecoſſois à s'adonner à la culture des lins & à la fabrication de *toiles ;* déjà ils y réuſſiſſent très-bien, ainſi qu'à celle des toileries : ils font auſſi des batiſtes communes & même des linons.

Toutes les *toiles* à voiles qu'on emploie en Angleterre, ſe tirent de la Ruſſie. Les Anglois ont vainement tenté de les fabriquer : obligés de tirer les chanvres de la Ruſſie, ils n'ont jamais pu établir ces toiles à auſſi bas prix qu'en les tirant toutes faites. Mais ils ſe dédommagent bien du défaut de cette main-d'œuvre qu'ils n'ont pu ſe procurer, par l'envoi ſur-tout de leurs lainages & autres marchandiſes convenues par le traité de commerce entre ces deux nations.

A l'égard des *toiles* d'emballage, j'ai déjà dit ailleurs que l'Angleterre les tire toutes de la Baſſe-Allemagne, principalement de la Heſſe & des environs de l'Hanover, d'où en général, elles s'expédient par la voie d'Hambourg.

Les *toiles* fil & coton ou ſiamoiſes blanches, dont autrefois les fabriques étoient répandues aux environs de Londres, & qui, preſque toutes, ſont deſtinées à l'impreſſion, ont ſuivi les manufactures de ce dernier genre, & ſe ſont fixées dans leurs environs ; ces manufactures ont été tranſportées de Londres à Mancheſter, où l'impreſſion des *toiles* s'eſt conſidérablement étendue, & ſingulièrement perfectionnée, ainſi que tous les genres de toileries, cotonades, velours de coton, velverètes, croiſés, ſatinés, &c. Les campagnes de Mancheſter, toute la province de Lancaſtre, Kendal & ſes environs, ſont remplis de mécaniques pour la préparation & la filature des matières, pour le tiſſage d'étoffes en couleur, en blanc, à teindre, imprimer ou apprêter, & pour le blanchiment, la teinture, l'impreſſion ou apprêt de ces mêmes étoffes.

La grande raiſon de la tranſlation des fabriques de *toiles* & autres étoffes de coton, & même de celles de quelques ſoieries, de Londres dans le nord de l'Angleterre, en Ecoſſe, & ſur-tout à Mancheſter, où, depuis vingt à trente ans, l'induſtrie a été pouſſée à un point inconcevable pour nous ; la raiſon, dis-je, de cette tranſlation eſt toute entière dans l'exceſſive cherté des vivres, le prix énorme de la main-d'œuvre à Londres.

Ces toiles fil & coton ou ſiamoiſes blanches, qu'on fait en Angleterre, & que j'ai dit n'être guère employées qu'à faire des Indiennes, ſont plus fines, d'une filature plus égale, plus belle enfin que les nôtres ; cependant elles ſont à plus bas prix ; ce qui provient des mécaniques à carder & à filer le coton, tout autres que celles dont nous faiſons uſage, beaucoup plus parfaites, & infiniment plus expéditives.

Il ſe fait auſſi en Lancashire des toiles tout coton, ſemblables à celles que nous tirons des Indes pour l'impreſſion : ces toiles ſont d'une fineſſe & d'une beauté dont rien de ce qu'on fait ailleurs en Europe n'approche ; mais ce n'eſt qu'au moyen de chaînes formées des fils de leurs filatures perpétuelles, que les Anglois arrivent à ce point de perfection. Si l'on compare ces toiles à celles qu'on voit dans les blanchiſſeries de Troyes, & qu'on dit être, les unes, de fabrication Suiſſe, les autres, des environs de Noyon, ou d'ailleurs, & que très-improprement on appelle *mouſſelines*, celles-ci, groſſières & inégales, paroiſſent peut-être

plus encore qu'elles ne sont, très-au-dessous du commun. Cependant, tout ce qui sort des fabriques & blanchisseries de Troyes, en fait de toileries ou cotonades, ne peut guère s'exporter à cause de son trop haut prix; il n'y a en France pour ces objets que Rouen qui supporte encore la concurrence avec l'Angleterre. Il n'en est pas de même des batistes de Saint-Quentin, Valenciennes, &c. qui conservent toujours la supériorité, & qui jouissent d'une préférence très-décidée.

Les Anglois, voyant que les petites toiles tout fil, à carreaux, dites *gingas*, & autres de diverses couleurs, mais principalement en bleu, avoient pour les Indes Espagnoles un grand débouché à Cadix, où la France & la Flandre en expédioient beaucoup; les Anglois voulurent les établir chez eux; d'abord ils furent très-contrariés par la difficulté de l'imitation, & sur-tout par celle de l'égalité du prix : ils levèrent tous les obstacles en accordant une gratification de cinq schellings par pièce; &, par la dernière flotte de Cadix, avant la dernière guerre, ils en expédièrent trente mille pièces; cette fabrique est aujourd'hui très-répandue dans toutes les campagnes de Manchester (1).

En France, quelquefois, après avoir fait beaucoup valter & long-tems languir quelques artistes, on leur a accordé quelques centaines d'écus tournois, & l'on a cru avoir beaucoup fait; mais si l'on ne peut citer, comme le résultat de notre munificence, une expédition de trente mille pièces d'étoffes, on trouvera tant d'artistes François distingués, & un si grand nombre d'ouvriers, passés à l'étranger, qu'il ne s'est formé & ne se soutient presque nulle part, si ce n'est en Angleterre, un établissement en genre de fabrique, que ce ne soit à l'industrie & aux bras de ces mêmes François qu'il soit dû; tandis que nous ne voyons venir en France que des gens chassés d'ailleurs par la misère ou par des crimes, la lie des hommes. Ce siècle de révolutions dans les connoissances humaines, cessera chez nous, il faut l'espérer, particulièrement pour le fait du commerce, si bien raisonné chez nos voisins, d'être un siècle d'ignorance & de barbarie ?

Depuis la guerre d'Amérique, les fabriques de toiles ont pris un grand accroissement en Ecosse; non que cette guerre y ait directement contribué, mais on y a desséché beaucoup de marais, qui forment d'excellentes terres, où l'on cultive du chanvre & du lin en quantité. J'ai dit précédemment que les Anglois n'ont pas peu contribué à déterminer les Ecossois à ces grandes entreprises; & l'on sent assez que plus l'Irlande affectera d'être indépendante de l'Angleterre, plus elle aura de privilèges, plus elle s'efforcera d'en jouir; plus intimes deviendront les relations de tous les genres entre l'Angleterre & l'Ecosse, qui déjà étoient tout autrement unies entr'elless qu'avec l'Irlande.

On fabrique de la toile presque par toute l'Ecosse : après celle qui est nécessaire à la consommation du pays, on la reverse en plus grande partie en Angleterre, où il s'en consomme beaucoup, & d'où le surplus se transporte en Amérique. Glascow est la ville d'Ecosse la plus florissante, la seule très-commerçante : on y fait & dans ses environs, la plus grande partie des toiles; on y en fait de très-fines, même des batistes; on y fait aussi beaucoup de gazes en soie, unies & fleuries ou brochées. La main-d'œuvre est à très-bas prix dans ce pays là : on y vit principalement de pommes de terre, & c'est un régal que d'y manger du poisson frais ou salé.

Les *toiles*, en Irlande, sont un des principaux objets de ses fabriques, généralement destinées au blanc; l'usage commun de ces toiles est en linge de table, de corps, draps, &c. On fait aussi en Irlande des linons & batistes; là comme ailleurs, partout on fait des toiles, mais principalement dans le nord, aux environs de *Belfast* & de *Newry*, dans les comtés d'Antrim & de Downe; & aussi à *Drogheda*, dans celui de Louth. Ces toiles se vendent dans les halles des lieux où elles se fabriquent, plus souvent encore dans celles de Dublin, d'où elles s'envoient à Chester, lieu de passage d'Angleterre en Irlande, & ville d'entrepôt des marchandises de ce dernier royaume, avant qu'il eût obtenu la liberté de commerce.

Jusqu'à ces derniers tems, le grand blanc & le bas prix des *toiles* d'Irlande, leur ont fait trouver un débouché assez facile; mais depuis que les Ecossois, par les raisons que nous avons dites, en fabriquent une beaucoup plus grande quantité qu'ils ne faisoient précédemment; & que les Anglois peuvent donner les leurs à fort bon compte; depuis qu'ils ont trouvé le moyen, par des moulins à eau, d'en tisser plusieurs à la fois sur les mêmes métiers; les considérations en faveur des toiles de l'Irlande, n'ont plus le même poids, la préférence qu'on leur accordoit a diminué insensiblement, & s'évanouit enfin.

(1) On lit dans le Mercure de France, N°. 28. Samedi 12 juillet 1783, pag. 67, *Angleterre*, que M. Stanley, membre du parlement, a exposé à la chambre des communes, » que les impôts sur les matières servant à la préparation des lins & cotons qui s'emploient dans les fabriques de toiles, sont très-nuisibles à cet objet, considérablement accru depuis quelques tems, même pendant la guerre : que la rivalité de celles de Hollande, d'Allemagne, de France & de Suisse, les met en danger de les perdre, sur-tout depuis la perte de leur commerce exclusif : que l'Irlande s'est affranchie de toutes les entraves qui la gênoit, sur-tout des taxes, & qu'ils doivent en faire autant : que les articles fabriqués avec le lin sont en si grand nombre, qu'ils donnent de l'emploi à 800,000 sujets de sa majesté : qu'un des grands avantages de l'Angleterre, sur toute autre nation, étoit les machines qu'elle avoit inventées pour l'usage des manufactures, & qu'aujourd'hui elles sont connues de leurs rivaux & établies chez eux, &c. &c.

Tout cela est vrai, mais le génie qui inventa ces machines, dès qu'elles sont connues, en invente de plus expéditives ou de plus parfaites : & à cet égard, comme à bien d'autres, il n'est pas une nation sur la terre, qui toujours ne reste fort au-dessous de l'Angleterre.

D'après l'état actuel des arts en Irlande, les facultés & dispositions des Irlandois, on pourroit ajouter, d'après leur réputation, on entrevoit l'usage qu'ils pourroient faire dans quelque tems de la liberté de commerce qu'ils ont obtenue. La disposition de ces choses nous conduit à rapporter quelques faits, & à en tirer quelques conséquences, qui peuvent être exposées ici comme ailleurs.

Indépendamment des toiles & des linons, les Irlandois, principalement à Dublin, & aussi pour quelques parties, à Limerick & vers l'ouest, fabriquent beaucoup d'étoffes rases, telles que des tamises communes, des prunelles en laine, des satinettes, &c; mais elles sont plus chères & moins bien apprêtées que celles des Anglois. Les *popelins* ou *papelines*, étoffes de soie & de laine, dont il se fait beaucoup aussi à Dublin, ainsi que des soieries de diverses sortes, généralement sont inférieures en qualité, sur-tout les soieries, aux soieries d'Angleterre, & toujours plus chères que ces dernières. Il en est de même des velverets, cannelés & autres étoffes en coton, dont il y a quelques manufactures en Irlande; aucune n'a la perfection de celles d'Angleterre, & toutes sont plus chères. Ce n'est pas que la main-d'œuvre ne soit réellement à meilleur compte en Irlande qu'en Angleterre; c'est qu'elle y est moins exercée, moins perfectionnée; c'est que, de même qu'en France, les fabriques de ce genre sont encore trop concentrées, entre les mains d'un trop petit nombre d'entrepreneurs, qui, voulant tenir secrets leurs procédés, les répandent en moins de mains qu'ils peuvent; paient plus, & vendent plus cher à raison de cela; mais vendent moins; ce qui leur est égal, parce qu'ils gagnent autant; mais ce qui ne sauroit l'être à l'état, dont le seul intérêt est de beaucoup faire & beaucoup vendre.

On fait aussi en Irlande des bas de laine & des bas de coton; mais, sur-tout à Dublin, une assez grande quantité de draps communs, qui, à qualité égale, sont à un peu meilleur compte que ceux des Anglois: c'est en ce moment le seul article qui pourroit être exporté avec quelques avantages; &, dans la suite, les étoffes de laine rases. Quelques commerçans de Dublin ont en effet déjà d'eux-mêmes, fait quelques expéditions de ce genre, & des envois de toiles en Portugal & en Amérique; mais ces expéditions n'ont été ni considérables, ni multipliées, & rien n'annonce que de quelques tems encore elles le soient beaucoup plus.

La longue inertie de ce peuple, surchargé d'entraves, & courbé sous l'oppression, l'a laissé dans l'ignorance & réduit à la pauvreté. Hors d'état de faire des avances dans les fabriques, & du crédit aux marchands à qui il pourroit vendre; crédit d'un an, de dix-huit mois, & quelquefois de plus, sans lequel aujourd'hui nulle part on ne sauroit faire des affaires; hors d'état de mettre en aucune entreprise, l'activité, la propreté, la perfection, l'économie même, qui distinguent les autres nations commerçantes, & sur-tout les Anglois: d'ailleurs, mal-habiles dans toutes sortes de spéculations, & toujours se défiant de tout le monde, lorsque souvent aux autres ils donnent lieu de se défier d'eux-mêmes; ajoutez à tout cela un penchant irrésistible à imiter le luxe des Anglois, sans aucun des moyens de fortune, de goût & d'industrie propres à le soutenir; les manufacturiers & commerçans Irlandois ne lutteront de long-tems contre ceux d'Angleterre; & long-tems même encore ils seront à leur merci.

Cependant, louons les efforts de ce peuple, qui de sujet cherche à devenir citoyen: il n'en est pas de même du bonheur des uns & des autres: pour ceux-ci, le présent est peu, l'avenir est beaucoup: leur jouissance est toute entière dans la certitude des moyens de conserver la liberté: pour ceux-là, il n'y a que l'instant: les richesses qui procurent l'aisance & donnent les plaisirs sont tout. L'Irlande pourra briller sur la scène du monde, comme elle pourra rentrer dans le néant des états: elle a tout pour l'un; elle peut tout craindre pour l'autre: son sort semble assez tracé dans un certain ordre de choses, pour faire imaginer qu'on pourroit le prévoir & le prédire par des causes senties & des raisonnemens ou des conséquences qu'il n'entre point dans mon plan d'établir.

§ II.

Hollande, Provinces-Unies & autres Pays-Bas.

Je débuterai par l'extrait d'un passage sur cette matière, très-conforme à ce que j'ai vu & écrit sur les lieux, & que je tire d'un ouvrage que j'ai cité ailleurs (1).

« Les manufactures de toiles dans les provinces de Groningue, de Frise & d'Overissel, se sont toujours également soutenues. Les manufactures de France, de Flandres & d'Allemagne n'ont pu faire mieux que de les approcher. Ces toiles, que l'on nomme toiles de Hollande, distinguées des autres toiles tant par la blancheur, la finesse, le grain, l'uni & la beauté, que par l'aunage & la manière dont elles sont pliées, occupent le premier rang dans le commerce des toiles. C'est à Harlem la blancherie de l'Europe la plus renommée, que l'on donne à ces toiles le lustre & le beau blanc qui les distinguent. Cette blancherie sert en même-tems aux négocians Hollandois à s'approprier des toiles des manufactures étrangères, qu'ils achètent en écru dans la Westphalie, dans le comte de Juliers, dans la Flandre & dans le Brabant, qui, étant blanchies à Harlem, sont produites dans le commerce sous le nom de toiles de Hollande. Car cette blancherie ajoute un nouveau prix aux toiles qui se trouvent d'ailleurs d'une bonne fabrique. On a soin dans cette blancherie, & sans le secours d'aucun réglement, de ne point donner aux toiles une

(1) Voyages au nord de l'Europe, 1776.

longueur artificielle, comme on fait dans les blancherie de Flandres, en les tordant au tourniquet; artifice lucratif mais qui dégrade les toiles, en altère infiniment la qualité. On ne les tord à Harlem qu'à la main, & l'on emploie les cendres de la meilleure qualité. (A ce sujet, *voyez* BLANCHIMENT, BLANCHISSAGE, BLANCHIR, &c.)

Déjà on peut juger par ce qui précède, que la Flandre, le Brabant & le comté de Juliers, fabriquent des toiles en quantité, & en répandent beaucoup dans le commerce : on fabrique aussi dans ces cantons beaucoup de diverses sortes de toileries. Pour donner une idée des unes & des autres, nous rapporterons quelques passages de ce que nous en avons écrit sur les lieux, & inséré dans les mémoires remis à l'administration au retour de nos voyages.

En parlant d'Ypres, de Comines, Menin, Courtray, &c. J'observe que tous ces petits endroits au-delà de la frontière, se ressentent de l'activité & de l'industrie d'en deçà. On s'efforce sur-tout à Menin & à Courtray d'imiter les cotonades de Rouen; & l'on y réussit passablement, car ce sont les mêmes matières & les mêmes ouvriers qui les emploient; cependant l'objet n'y est pas encore considérable. Celui de tous qui occupe le plus Menin & Ypres, est le blanchissage d'un très-grand nombre de toiles de toutes les sortes, du lin du cru, qui se fabriquent aux environs. J'ai vu beaucoup de ces toiles assez belles, assez fines & assez bien blanchies pour être vendues en France, pour toiles de Hollande; vendues pour telles, à des particuliers consommateurs, qui n'y connoissoient rien, & c'est le très-grand nombre; mais non aux marchands qui achetent pour revendre, & qui s'y connoissant fort bien, les livrent eux-mêmes les unes pour les autres.

Ces toiles de Flandres, quelque belles & fines qu'elles soient, ne sont jamais de fils aussi unis; elles ne sont jamais autant remplies; elles n'ont ni autant de fermeté ni un blanc aussi éclatant que les vraies toiles de Hollande; elles deviennent mollasses & mousseuses, & beaucoup plutôt, & beaucoup plus; mais elles sont moins chères; & il est prodigieux combien il s'en consomme en Flandres, en Allemagne, en France, en Espagne, en Amérique & ailleurs.

A Courtray on fait beaucoup & de plus beaux damassés pour meubles qu'à Lille, Roubaix, &c. en couleur bleue, jaune, verte ou autre; mais l'objet principal de ce pays, celui qui y fait une branche importante de commerce, sont les toiles damassées ou linge de table ouvré, à fleurs, à ramages, pièces d'architectures, compositions où il entre des personnages, des animaux, des devises, des emblêmes ou attributs de toutes les sortes; le tout d'une grande finesse, & exécuté à la tire avec toute la régularité dont la nature de la matière & le genre du travail sont susceptibles. Cette fabrique occupe beaucoup de monde à Courtray, & son commerce s'étend du midi au nord, de l'orient à l'occident de l'Europe & en Amérique. Toutes ces toiles & les autres, & celles qui se fabriquent dans les environs, se blanchissent dans le même lieu. Nous avons parlé ailleurs du peignage considérable des laines, qui se fait à Courtray par des ouvriers de la Flandre Françoise.

Jadis Bruges fut ce que devint Anvers, ce que sont aujourd'hui les plus fameux ports de la Hollande, le tout proportionné à la masse & à l'étendue des objets & des correspondances de commerce. Tout y est changé, tout y montre une décadence persévéramment amenée de loin; cependant, on fabrique encore à Bruges quelques serges pour doublures, quelques toileries, & sur-tout des *gingas*, auxquels la finesse, le bon tissu & le bleu tenace & éclatant ont acquis une réputation qui leur a donné & leur conserve la préférence sur les toiles de lin à carreaux, de ce genre & pour cet usage, de toutes les autres fabriques. Nous en parlerons ailleurs.

Le commerce de Gand, comme celui des villes précédentes, également déchu de son ancienne splendeur, ne consiste guère aujourd'hui qu'en toile de lin, du cru de ses environs; il s'en répand un peu par-tout; mais l'espèce qui s'exporte le plus, & qui forme une branche notable de commerce, est une toile large & légère connue parmi nous, sous le nom de *blancard*, & chez les Flamands, sous celui de *fleurets d'assortiment*, d'un fil égal, d'une fabrication uniforme, & qui doit être rendue d'un beau blanc. A l'article des toiles de Rouen, nous aurons occasion de parler de la fabrique & du commerce des blancards; en attendant il suffit de dire que leur destination est Cadix, pour être transportées de-là aux Indes Espagnoles; que Rouen seul étoit anciennement en possession de ce commerce; que Gand le partage aujourd'hui par la beauté de son blanc, sans altération de la matière; & que la Silésie le partage encore, comme elle le fait du commerce de presque tous les genres de toiles, par le bas prix auquel elle peut les livrer.

Egalement aussi, avant de revenir aux coutils dit de Bruxelles, je vais rapporter ce que de Bruxelles même, en 1768, j'en écrivis à l'administration, qui faisoit des efforts en France, pour y établir cette branche de commerce. « Il ne se fabrique plus de coutils à Bruxelles; il s'en fabrique même très-peu dans les environs. Actuellement, c'est du côté d'Anvers, & principalement en descendant vers les bouches de l'Escaut, dans le marquisat de Berg-op-zoom, & dans la baronie de Breda; c'est dans ces possessions Hollandoises que se font ces coutils d'une finesse & netteté de grains auxquelles nous ne saurions parvenir. Trop souvent j'ai été à portée de les admirer dans ces pays où l'on ne couche que sur la plume; usage qui ne convient nullement au voyageur François.

» Deux causes rendent impraticable l'imitation de ces coutils en France; celle d'avoir des fils assez

blancs ſans être énervés ; & celle de fixer le bleu, dont partie de ces fils ſont teints, au point qu'il ne décharge nullement ſur le blanc, & que la *fougère*, formée par la croiſure des fils, reſte nette & bien piquée. Le premier inconvénient réſulte de notre manière de blanchir, comparée à celle des Flamands & des Hollandois. Le rouiſſage ſur terre ou mal fait d'ailleurs, durcit & rouſſit le lin ; la chaux le brûle ; les trop longs ſecs entre les leſſives le durcit & rouſſit encore, le rend ſec & caſſant ; lorſque les bains de petit lait & le ſavon employés à propos & en quantité ſuffiſante obvient à tous. Le ſecond inconvénient a ſa ſource en plus grande partie dans la chaux vive que nous mettons dans la cuve de bleu. Les Brugeois ne voient dans leur beau bleu, vraiment l'un des plus beaux ſur fil qu'il ſoit poſſible de voir, ils ne voient qu'un don de Dieu qui leur a accordé des eaux d'une qualité ſans pareille. Je ne nie point la vertu de leurs eaux ; mais je penſe que l'un des obſtacles que nous apportons à faire du bleu ſur fil, auſſi beau que celui qu'ils font, eſt de pouſſer trop à la chaux nos cuves d'indigo, où il eſt plus que vraiſemblable qu'elle ſeroit inutile, lors même qu'elle ne ſeroit pas dangereuſe ; mais elle deſſèche & brûle la partie colorante du végétal, & fait tomber la teinture en pouſſière.

J'ajouterai ici ce qu'on m'a aſſuré en Flandres, ſavoir, qu'on y blanchit les fils avant de les teindre en bleu, pour les employer dans les toileries, & que, encore mouillés de la teinture, on les lave bien en eau claire ; avec les autres précautions, celle-ci peut concourir à empêcher que le bleu ne ſe décharge ſur le blanc.

Il ſe fabrique dans la Flandre Françoiſe, principalement à Lille, beaucoup de coutils façon de Bruxelles, moins fins que ceux du bas-Brabant, & beaucoup moins que ceux de l'entrée de la Hollande, mais d'un très-grand uſage dans toute la France : le bleu de ceux des fils qui ſont teints en cette couleur, ne ſe décharge pas non plus ſur le blanc de ces coutils. (*Voyez* à l'article de la toilerie de Rouen, quelques notes ſur les tentatives qu'on a faites pour établir dans cette généralité la fabrication des coutils de Bruxelles).

Puiſqu'il eſt queſtion de la Flandre Françoiſe & de Lille en particulier, j'obſerverai ici que les fabriques & le commerce de cette province, où l'on récolte auſſi beaucoup de lin, eſt bien auſſi en toiles, du genre de celles de la Flandre Autrichienne, mais en beaucoup moins grande quantité ; & que ſon objet capital de main-d'œuvre & de commerce eſt le peignage & la filature des laines, la fabrication des étoffes raſes ; & auſſi le peignage & la filature du fin lin, pour la fabrication des dentelles & pour fils à coudre & à broder. Il s'eſt encore tout nouvellement introduit à Lille, ajouté-je, une petite toile mélangée en chaîne & en trame, de fils blancs de lin, & de fils de laine teints de diverſes couleurs, formant des carreaux. Cette étoffe, connue ſous le nom de toile angloiſe, de ce que les premiers échantillons nous ſont venus d'Angleterre, ſe fabrique en ce moment à Lille en très-grande quantité ; elle s'expédie en plus grande partie à Paris, où elle s'emploie tant en ville que dans les maiſons de campagne des environs, en rideaux de fenêtres, houſſes de beaux meubles, &c. elle eſt à bas prix & d'un excellent uſage, ſi on la préſerve de la piqûre des vers.

Je reviens à Anvers, où la ſituation, les travaux, les commodités, rendent ſi facile de concevoir qu'elle ait fait le commerce du monde, & où il ne faut rien moins que connoître le génie des Hollandois, leur poſition & le gouvernement des deux nations, pour concevoir comment il n'eſt plus queſtion de ce commerce à Anvers, quoiqu'elle ſoit encore, de toutes les villes des Pays-Bas Autrichiens, la plus induſtrieuſe & la plus commerçante. Dans un repos apparent, cette ville renferme beaucoup de manufactures, ſans comprendre celles de toiles en très-grand nombre, qui ſont répandues dans ſon territoire, où l'on récolte & apprête le lin, où on le file & blanchit à la porte d'Anvers même, où eſt une blanchiſſerie, qui ne le cède en étendue & par ſa belle diſtribution & ſon grand ordre, à aucune que je ſache ; & par la ſupériorité du travail, qu'à celles de Harlem : raiſon encore pour laquelle beaucoup de ces toiles du bas-Brabant Autrichien, ainſi que toutes celles du Brabant Hollandois & des autres dépendances de la Hollande, ſe blanchiſſent à Harlem, & ſe vendent pour toiles de Hollande.

On voit encore à Anvers des imitations de cotonades de Rouen, des mouchoirs de fil, de coton, & de fil & coton, des toiles damaſſées, diverſes ſortes de petites toileries, parmi leſquelles ſont compriſes de ces toiles fil & laine, dites *Angloiſes*, pour meubles, dont j'ai parlé ci-deſſus. On y voit, ce qui eſt plus ſurprenant, eu égard à la diſtance des lieux qui produiſent la matière, une imitation de diverſes ſortes d'étoffe en ſoie des fabriques de Lyon ; étoffes unies, croiſées, bouillonnées, cannelées, brochées en ſoie, en or, en argent ; des velours très-beaux, peut-être ſupérieurs en couleur aux velours mêmes de Lyon ; je veux parler des noirs tant renommés & à juſte titre, qui ſortent de la teinture de M. Bégaude, &c. &c.

§. III.

Allemagne, Ruſſie, Siléſie, Suiſſe, &c.

Déjà l'on a pu remarquer, en parlant des toiles de Hollande, qu'il ſe fabrique d'aſſez belles toiles ſur le bas-Rhin, au duché de Berg & dans la Weſtphalie, pour que les Hollandois, après les avoir blanchies, apprêtées & pliées à leur manière, les vendent pour toile de Hollande : en effet, toutes ces contrées récoltent beaucoup de chanvre & de lin, & fabriquent beaucoup de toiles de pluſieurs ſortes & de diverſes qualités. Oſnabruck & les environs, par-

ticulièrement Munſter & le pays d'alentour, Brunſwick, &c. ſe diſtinguent en ce genre; on y file beaucoup de lin pour chaînes de toileries, qui ſe fabriquent en très grand nombre dans le duché de Berg & aux environs; on y fait & retord beaucoup de fils à coudre; & tous ces objets de main-d'œuvre en font un conſidérable commerce. Il n'y a guère de ſortes de toileries de Rouen qu'on n'imite à Berg & aux environs; elles y ſont moins parfaites à pluſieurs égards, mais elles ſont à plus bas prix; & le peuple de la Baſſe-Allemagne, n'étant pas très-fortuné, s'en accommode fort bien. Cette bouſſole, là comme ailleurs, pour occuper les ouvriers & déboucher le produit de leur main-d'œuvre, vaut mieux que notre machine réglementaire: machine vraiment machine, toujours vieille avant que d'être achevée; & qu'on uſe encore à chaque inſtant, à force de réparations.

La Heſſe, ſes environs, ceux de l'Hanover, & l'Hanover même, produiſent beaucoup de toiles communes & groſſières: ce ſont ces parties de l'Allemagne qui fourniſſent aux Anglois l'immenſe quantité de toiles d'emballage que néceſſitent les prodigieuſes expéditions de marchandiſes de tant d'eſpèces qu'ils font dans tous les pays du monde; comme la Ruſſie lui fournit la quantité autant & plus immenſe encore, de toiles à voiles, ſoit pour ſa marine royale, ſoit pour ſa marine marchande; comme encore Petersbourg, Riga, Konisberg & Mammel fourniſſent à preſque toutes les nations navigantes, ou les cordages, dans les pays où la main-d'œuvre eſt fort chère (même en Hollande, quoiqu'il s'y en faſſe beaucoup), ou les chanvres pour les fabriquer. On peut juger, d'après cela, que ces diverſes contrées, du moins quant à la partie des toiles ordinaires & communes, ſe ſuffiſent & au-delà.

On jugera mieux encore, par un article, ſous le titre de *manufacture de fil*, extrait d'un ouvrage nouveau (1), & que je vais tranſcrire, de ce que la Ruſſie en particulier, fait & peut faire dans ce genre de fabrication & de commerce. Elle a le plus grand intérêt & la plus grande facilité à étendre & à perfectionner ſes fabriques de fil: le lin & le chanvre, qui en ſont les matières, croiſſent abondamment dans ſes provinces, & leur bonté eſt prouvée par l'uſage prodigieux qui s'en fait dans toute l'Europe. Au lieu de les vendre en nature, la Ruſſie gagneroit infiniment à les mettre en œuvre, & à faire de ces ouvrages une branche d'exportation, qui lui aſſureroit les bénéfices que les étrangers trouvent à manufacturer ces mêmes matières qu'ils vont chercher dans ſes ports. Pour cela; elle a beſoin de fileuſes, de tiſſerands & de blanchiſſeries. Ce qu'elle poſsède dans ces trois genres, eſt trop médiocre pour pouvoir jamais ajouter un degré de perfection ou d'extention à ſes fabriques, & la preuve s'en tire de l'impoſſibilité où les Ruſſes ont été juſques ici, de faire du linge de corps au-deſſus du mauvais.

Les manufactures de fil qui ſe trouvent en Ruſſie conſiſtent en nappages, toiles blanches, étroites, toiles à voiles, cordages, &c. &c.

Les fabriques de nappages de la premières qualité ſont au nombre de trois, dont deux à Jaroſlow, ſur le Volga, & une à Moſcow. Les deux premières ſont tenues par le Ruſſe Savajacoblow, ſucceſſeur de Zatrapezow, qui les a établies ſous l'impératrice Eliſabeth; elles contiennent environ huit cents métiers, & occupent quatre mille ouvriers des deux ſexes: celle de Moſcou appartient aux Hollandois nés & naturaliſés en Ruſſie. Les ouvrages qui ſortent de ces fabriques, ſur-tout ceux en deſſin, ſont d'une grande beauté, & peuvent le diſputer à ceux de Siléſie. La cour & les grands n'en employent pas d'autres. On préſume que le bénéfice de ces fabriques eſt de dix à douze pour cent.

Il ſeroit difficile de déterminer le nombre des fabriques de nappages ordinaires: on peut ſeulement aſſurer qu'il y en a une grande quantité, & qu'elles ſont tenues pour la plupart, par la nobleſſe du pays. Comme on n'emploie, pour toutes ſortes de nappages, que des ouvriers nationaux qu'on paie, en grande partie, à trois ſols par jour, ainſi que dans les manufactures de draps groſſiers, il eſt aiſé de ſe perſuader que cette branche d'induſtrie Ruſſe, eſt une ſource de richeſſes pour les propriétaires de ces fabriques. Au reſte, il ne ſe fait preſque point d'exportation de nappages de Ruſſie.

Les toiles blanches & étroites ſont d'un rapport très-important. Outre celles qui ſe débitent dans le pays, il s'en exporte des parties conſidérables pour l'Angleterre & la Hollande, & de moindres pour le Portugal & l'Eſpagne. Le prix de ces toiles eſt de quarante à cent dix copeks les mille archines.

On ſait que les toiles à voiles & les cordages, ſont deux objets principaux dans le commerce de Ruſſie. A l'exception de la France, l'Europe maritime s'en fournit.

On fait encore, dans l'empire, beaucoup de toiles pour l'habillement des matelots, que l'on nomme *calamine ravindok & wlams*. L'exportation s'en fait par les Hollandois, & ſur-tout par les Anglois qui les font paſſer dans leurs colonies d'Amérique.

A ces détails, & pour ces ſeuls objets, je joindrai la notice de ce qui s'exporte de Ruſſie année commune, priſe des années 1767, 1768 & 1769.

(1) Eſſai ſur le commerce de Ruſſie, &c. Amſterdam, 1777.

Le poud eſt de 40 livres de Ruſſie, environ 33 livres de France.

L'archine; 100 aunes de France font 164 archines.

	pouds.
Graine de lin pour semence & pour huile	561,915
Huile de chanvre & de lin	150,274
Lin de première, seconde, troisième & dernière sorte	384,202
Chanvre de première, seconde, troisième & dernière sorte	1,764,044
Fil tortillé, fin, blanc, gris & coloré.	46
Cables de chanvre goudronnés & non goudronnés	35,263

	archines.
Toiles larges & étroites, fines, ordinaires & grosses, blanchies & non blanchies, & quelques-unes pour emballages.	3,633,131
Toiles polies, imprimées & colorées, & toiles étroites, ou *krachenines* ordinaires	402,772
Toiles pour serviettes, larges & étroites, & nappes de la largeur de trois archines & plus	2,400
Calmandes de lin	1,943,830
Toiles blanches & bleues de différentes largeurs, nommées *tich*, pour couvertures de matelats & doublures d'habits, & toiles percées, larges & étroites, nommées *bran*	117,634

		pièces.
Toiles à voiles de 50 archines la pièce	41,125	3,032,765
Idem. Fines, nommées *wlaamek*, de la largeur d'1 $\frac{1}{2}$ archine	587,385	
Idem. Plus étroites, nommées *ravendok*	2,404,255	

Plus d'une fois encore, soit en comparant certaines de ces toiles, avec certaines des nôtres, soit en parlant du commerce qui s'en fait en concurrence à Cadix, nous aurons occasion de parler des toiles de Silésie, l'un des pays du monde où il s'en fabrique le plus; en attendant, nous observerons que la Silésie a imité toutes les espèces de toiles que les différentes nations envoyent à Cadix pour être transportées aux Indes Orientales; que ces toiles, très-blanches & bien apprêtées, sont plus légères qu'aucunes autres, mais à plus bas prix; & qu'avec cela, indépendamment de ce qu'elle envoie plus en Espagne que toutes les autres contrées ensemble, outre que, de son immense dépôt de Hambourg, elle en reverse dans les quatre parties du monde, principalement en Amérique; elle en fournit presque tous les pays qui l'entourent, une grande partie de l'Allemagne, presque toute l'Italie, la Sicile, &c. &c.

La partie de la Bohême qui avoisine la Silésie, fabrique aussi beaucoup de toiles, qui se vendent aussi au-dehors, sous le nom de toiles de Silésie, lorsqu'elles sont faites dans le genre de celles-ci; mais ordinairement elles sont plus communes; alors leur grande consommation est dans la Bohême même, dans les contrées voisines, & rarement au loin.

Nommer ici la Lusace, c'est rappeller la célébrité que lui a acquise la beauté du linge de table qui s'y fabrique.

A Brinn en Moravie, il s'est élevé des fabriques de toiles de coton, de cotonades, toileries, toiles peintes ou imprimées. Depuis quelques tems, on a tenté la filature du coton, & la fabrication de quelque toilerie que ce soit, celle même du velours de coton; & il s'est beaucoup établi de manufactures d'impression de toiles en nombre d'endroits de l'Allemagne. Le roi de Prusse, l'empereur, plusieurs autres princes ont pressé, encouragé, récompensé; & par-tout où la main-d'œuvre n'est pas trop chère, où il n'est pas question de forcer nature, mais seulement d'aider l'industrie, ces établissements commencent à se former, & donnent un espoir d'autant mieux fondé, que presque partout ce sont des François, exercés dans l'art, qui dirigent les opérations de ces divers établissements. Mais il n'est aucun canton dans l'Allemagne où, ce qu'on nomme particulièrement la petite toilerie, les petites étoffes soie & coton, soie & fil, fil & coton, tout coton, les petites toiles de fil, teintes, blanchies, ou écrues & radoucies pour doublures; les garas & autres toiles de coton pour être imprimées ou consommées en blanc, se fabriquent en aussi grande quantité qu'aux environs du lac de Constance, particulièrement dans la ville & la principauté de Saint-Gal, dans le canton de Zurich, & autres petits états d'alentour: comme il n'en est pas où il s'imprime autant de toiles qu'à Neufchâtel en Suisse. La seule manufacture de M. Portalès en imprime plus que toute la Suisse, l'Italie, l'Allemagne, les Pays-Bas, tout le Nord & la plus grande partie de la France.

Je ne dirai rien, quant à la fabrique des toiles & des toileries de quelques contrées du nord, ni du midi de l'Allemagne, ni de l'Italie, parce que, loin d'y faire un objet de commerce, il s'en faut que ces toiles & toileries suffisent à leur consommation; il en est de même des manufactures d'impressions de toiles, dont aujourd'hui il se trouve presque par-tout, jusqu'à Rome. Je suis bien fondé à ne pas comprendre dans cette énumération, les vastes possessions du Grand-Seigneur dans les trois parties de l'ancien monde: presque toutes produisent du coton, la plupart en abondance; & il faut bien que les manufactures de cotonades y soient immenses, puisque, suivant l'auteur des *Recherches sur plusieurs branches de Commerce & de Navigation*, qui évalue la récolte du coton, dans les états du Grand-Seigneur, à cent mille balles, il n'en sort que douze mille, & les *quatre-vingt-huit mille balles de surplus sont consommées par les manufactures de Turquie mêmes.* Si ce n'est quelques bonneteries, des bas de coton, bons & beaux, de Gallipoli & d'ailleurs, je ne connois guère la

nature, ni la ſituation de ces fabriques. Mais je parlerai de l'Eſpagne, non pour ſes fabriques ; car chez elle, celles de ce genre ſont on ne ſauroit plus pauvres, mais pour la conſommation & le commerce qu'elle fait des toiles & des toileries étrangères.

§. IV.

Eſpagne & Portugal.

Il ne ſe récolte preſque ni lin, ni chanvre dans toute l'étendue de ces deux royaumes : on n'y fait preſque point de toiles, que quelques-unes en Galice, des toiles de ménage, le lin deſquelles eſt tiré du Nord, d'où ſe tire également tout le chanvre employé dans les corderies de Bilbao & du Férol. A l'égard des cotonades & autres toileries, il ne s'en fabrique guère qu'en Catalogne, & ce ſont pour la plupart des ſiamoiſes unies & des flambées, généralement plus communes que celles de Rouen. On y imprime auſſi beaucoup de garas de l'Inde ou de la Suiſſe, mais peu en comparaiſon des toiles peintes qui ſe tirent en contrebande. Les Eſpagnols deſſinent & colorient fort mal; mais ils uſent ou abuſent de la permiſſion pour faire venir des indiennens étrangères ſur leſquelles ils mettent leur nom. Ils fabriquent auſſi quelques velours de coton, & autres étoffes de ce genre, qui leur ſervent de prétexte ou de moyens pour en introduire en contrebande ; car toutes les étoffes de coton, celles mêmes où il entre du coton, & qui ne ſont pas de fabrique nationale, ſont prohibées en Eſpagne, même la bonneterie ; comme auſſi la bonneterie en laine ; il n'y a que celle en ſoie qui ſoit libre, & encore n'eſt-ce qu'au moyen de droits conſidérables.

Les expéditions de toiles, par la voie de Cadix, pour les Indes Eſpagnoles, ſont conſidérables. On en compte les pièces par centaines de mille, lors de l'expedition de la grande flotte ; & encore eſt-il prodigieux combien il s'y en introduit d'autres parts en contrebande, ainſi que d'une infinité d'autres marchandiſes. D'un coup d'œil, on apperçoit les nations qui fourniſſent au commerce qui ſe fait par interlope, & celles mêmes qui le font : à l'égard de celles qui font leurs envois de toiles à Cadix, ſoit pour la conſommation intérieure de l'Eſpagne, ſoit pour les expéditions en Amérique, la Siléſie ſemble occuper le premier rang : elle a cet avantage ſur les fabriques des autres pays, qu'elle les imite en plus grande partie, qu'elle fournit à Cadix de toutes les ſortes de toiles que les autres y envoyent ; &, comme nous l'avons déjà dit, en plus grande quantité qu'aucune, & peut être que toutes enſemble. La Flandre, Gand principalement, comme auſſi nous l'avons obſervé, débouche beaucoup de toiles à Cadix, ſur-tout de celles du genre de nos Blancards, leſquelles, ainſi que celles de la Siléſie de même eſpèce, & les nôtres, ſont toutes pour l'Amérique.

Quant à la France, on voit déjà que Rouen y expédie tous ſes blancards, ce qui fait un objet de quinze, dix-huit à vingt mille pièces par an. La Normandie n'envoie guère en Eſpagne d'autres eſpèces de toiles ; elles ſont trop chères, ſoit pour la conſommation intérieure, ſoit pour celle de l'Amérique ; mais elle y envoie beaucoup de gingas, toiles à carreaux bleu & blanc, toutes auſſi deſtinées pour l'embarquement.

Laval, dont les toiles moins remplies de fils, plus plates, mais plus unies & à plus bas prix, & qui toutes ſe diſtinguent particulièrement par le blanchiment qui s'en fait à Laval même, à Beauvais, à Troyes & à Lyon, fait des envois aſſez conſidérables pour la conſommation intérieure de l'Eſpagne.

La Bretagne, principalement Morlaix, Pontivi, &c. expédie à Cadix la plupart de ſes toiles *crets*, dont nous parlerons plus particulièrement, ainſi que des autres eſpèces, chacune à ſon article : ces toiles crets, ainſi que les blancards, ſont toutes deſtinées pour l'Amérique.

Valenciennes, Cambrai, Saint-Quentin, débouchent beaucoup en Eſpagne, en partie pour la conſommation du pays, mais principalement pour celle de l'Amérique, des batiſtes & des linons de toutes les ſortes.

Enfin, Lyon envoie en Eſpagne, & auſſi principalement pour être expédiées en Amérique, des toiles légères du Beaujolois, connues ſous le nom de *toiles de Saint-Jean*, ou ſeulement de *Saint-Jean.*

Qu'il me ſoit permis, après avoir jeté un coup-d'œil ſur cette partie du monde, & avant de rentrer en France, de dire un mot de ces vaſtes régions dont nous parlons tant, dont nous conſommons tant de productions, & qu'à l'égard de ces productions, nous connoiſſons ſi peu.

Quelques ſavans ont été dans l'Inde : avant & depuis Chardin, il n'a guère été en Perſe que des aventuriers : peu d'autres que des miſſionnaires ont pénétré à la Chine & au Japon. Bien ou mal on a étudié la religion, quelque choſe des connoiſſances, du langage & des mœurs de ces peuples : quelquefois on a obſervé les aſtres de deſſus leur horizon, & cherché à connoître les plantes de leur climat : jamais on n'y a fait de recherches utiles aux arts, à ceux du moins dont nous nous occupons.

J'ai ſous les yeux des toiles de deux aunes de largeur, dont la filature & le tiſſu ſont unis comme une glace ; & toutes les couleurs, dont elles ſont peintes ou imprimées, d'une vivacité, d'un éclat dont rien n'approche. Nous n'avons pas la moindre idée de la manière dont on file le coton dans toutes ces contrées ; nous ne pouvons pas concevoir comment on lui fait perdre ce duvet, qui fait draper & gonfler nos toiles & nos mouchoirs de coton, à remplir la poche, & être déſagréables à l'uſage, tandis que les leurs, avec la douceur propre à cette matière, ont le liſſe & le raz du fin lin : nous ne ſavons ni ſi ils retordent les fils, ni comment à tant de fineſſe ils réuniſſent tant de force, pour ſuppor-

ter la tenſion & les ſecouſſes qu'exige un travail ſi perfectionné; nous ne ſavons ni comment ils ourdiſſent, ni comment ils collent leurs chaînes, ni, s'ils les parent, avec quelle matière : nous n'avons rien de clair, rien même qui puiſſe nous donner la moindre facilité d'imiter leurs métiers, leurs liſſes, leurs peignes, la manière dont ils les diſpoſent & dont ils s'en ſervent. On ne dit point ſi pluſieurs ouvriers travaillent enſemble ſur le même métier; & l'on ne conçoit pas comment un ſeul pourroit donner tant de perfection à des tiſſus ſi fins & ſi larges. Si nous examinons les couleurs de leurs toiles peintes, nous les admirons ſans doute; mais en même tems nous ſommes attriſtés de la conviction de notre ignorance ſur la nature des matières qu'ils emploient & des procédés dont ils font uſage: nous n'avons ſur tout cela que des conjectures haſardées, qui n'apprennent rien, qui ne mettent ſur la voie de rien; ou des contes d'aventuriers qui, avec le ton de ne douter de rien, prouvent mieux encore qu'ils ne ſavent rien.

On n'eſt pas mieux inſtruit du travail des métaux qu'ils font entrer dans leurs tiſſus, ni de leur manière de brocher les étoffes, ni d'aucun des apprêts qu'ils leur donnent. On n'eſt même pas d'accord ſur la nature du cotonnier qui produit le coton qu'ils emploient, ni ſur la manière dont on éduque les vers à ſoie dans ces différens pays, ni ſur celle dont on fait le tirage de ces ſoies; & l'on ne ſait abſolument rien de celle qu'on y emploie pour les organſiner & tordre, décruſer, blanchir ou teindre.

Comment concevoir que, dans un ſiècle ſi avide de connoiſſances, où toutes les nations de l'Europe font voyager pour en acquérir, où les arts ſemblent avoir un eſſor, & être arrivés, ſuivant tant de prôneurs de notre tems, à un point de perfection qui, diſent-ils, paſſe de beaucoup tout ce que les anciens ont pu imaginer; comment concevoir que ces mêmes arts n'aient frappé l'imagination d'aucun prince, d'aucune académie, d'aucun ſavant, homme riche ou entreprenant; ni qu'ils n'aient remué, agité, tourmenté l'eſprit d'aucun homme curieux ou avide, qui ait cherché à tirer de la gloire ou du profit de quelques découvertes de ce genre?

Quoique meſquins dans les récompenſes, cependant nous gratifions beaucoup d'intrigans, & nous ſouffrons encore qu'un plus grand nombre de fripons s'enrichiſſent : les Anglois au contraire, grands appréciateurs des choſes utiles & bons juges des hommes, ne ſont pas la dupe de ceux-ci, mais ils gratifient largement pour celles-là : cependant ni l'une ni l'autre de ces deux nations, ni les Hollandois, ni aucune autre, que je ſache, n'a envoyé perſonne d'inſtruit dans les arts, en Perſe, dans l'Inde, ni à la Chine, pour étudier les procédés des artiſtes; pour rechercher & diſtinguer ce qui dépend eſſentiellement, dans les productions du pays, de la nature du ſol & de la température du climat; de ce qui, dans les produits de l'induſtrie, n'appartient qu'à cette dernière. On va engouffrer les tréſors de l'Europe dans cet orient du monde; il eſt le tombeau de la moitié des hommes que l'ambition, l'avarice, l'oiſiveté ou la miſère y pouſſent; on n'en rapporte preſque rien d'effectif qui ne ſoit de nature à empoiſonner le phyſique ou le moral des Occidentaux; rien de néceſſaire, rien d'utile à leur conſtitution, à leur manière d'être : les arts, qui pourroient nous éviter tous ces voyages, ménager les hommes, épargner l'argent, ſatisfaire notre curioſité, ſuffire à notre luxe, les ſeuls arts ſont négligés. Il ne ſe paſſe pas de jour que cette idée ne me préoccupe, & que je ne ſois tenté, ſi l'âge ne me rappeloit déjà qu'à tout il eſt un terme, de renouveller le projet que l'amour des arts me fit enfanter, que l'adminiſtration avoit adopté, qu'une malheureuſe circonſtance retarda, & que je n'ai pu exécuter qu'à l'égard de l'Europe fabricante, dans laquelle du moins, par des voyages fréquens & pénibles, j'ai cru ne rien laiſſer à voir, pour la partie à laquelle je me ſuis dévoué, de ce que j'eſtimois utile de dévoiler aux hommes, & dont il importoit d'inſtruire mon pays.

SECTION II.

Des Toiles & des Toileries de France.

Assez de fois, en aſſez de circonſtances, notamment dans les Traités de la DRAPERIE *& de la* SOIERIE, *il a été queſtion de la fabrication : celle de la toile, loin d'offrir rien de particulier, n'eſt, ſi l'on peut s'exprimer ainſi, que l'application la plus ſimplifiée des mêmes procédés. Les chaînes s'ourdiſſent, ſans la même difficulté, ni la néceſſité d'autant de ſoins, & ſe montent ſur le métier de la même manière que pour les autres étoffes. Pour reconnoître en quoi diffèrent les métiers ſur leſquels on fabrique les unes & les autres, les liſſes ou lames, les peignes ou ros, les temples & les navettes, les canons & les canettes, &c., qui ſervent à fabriquer ces étoffes, après la lecture des*

Traités généraux des deux grands objets que je viens d'indiquer, on pourra passer à celle des Traités particuliers des outils & ustensiles.

Quant aux nœuds divers des cordes ou des fils, du passage de ceux-ci en lisses & en peignes, du nouage des chaînes, de la disposition & correspondance des marches aux lisses, du jeu qu'on donne aux premières, & du mouvement réciproque qu'en reçoivent les unes & les autres : quant au degré nécessaire & à l'égalité de tension de toutes les parties de la chaîne, à l'ouverture & séparation suffisante de celle-ci, à la constante fermeté du pied, à la régularité de la direction & de la force du jet de la navette, à l'égalité d'étendue & de rapprochement des duites ou fils de la trame, à leur continuité sans solution ni doublement, à l'uniformité des coups de la chasse ou battant, &c., tout cela est suffisamment expliqué, & nous ne pensons pas avoir rien à y ajouter.

A l'égard des préparations sur le fil comme sur le coton, elles sont suffisamment expliquées aux mots PEIGNAGE, CARDAGE, FILATURE, RETORDAGE, OURDISSAGE, COLLAGE, CHAINE, MÉTIER, *&c., & dans l'extrait de l'*Art du fabricant de velours de coton, *que nous donnerons ci-après, en y ajoutant quelques notes, lorsqu'elles nous paroîtront nécessaires.*

On touvera également sous les mots BLANCHIMENT, BLANCHISSAGE, BLANCHIR, *&c., tout ce qui a rapport à ces opérations pour les fils de lin ou de chanvre, les toiles de l'une & de l'autre matières, les cotons, cotonades, & toutes les sortes de toileries qui en sont susceptibles : on y trouvera les apprêts d'usage & qui conviennent à chacune d'elles, à l'exception néanmoins de ceux de la calandre, pour lesquels il faudra voir au Traité de la* SOIERIE, *les descriptions que nous avons données de diverses mécaniques de ce genre, & les observations jointes à ces descriptions, sur leur usage en telles ou telles circonstances pour les* toiles & toileries, *& en même tems que pour telles ou telles sortes* d'étoffes de soie ou de laine.

LE tissu des toiles unies est le plus simple des entrelas qui s'exécutent sur le métier avec la navette : deux marches, & deux lames ou lisses suffisent pour le former. Les fils de chaîne sont passés alternativement dans l'une & l'autre lame ; de sorte que le mouvement des marches partage toujours la chaîne en deux moitiés, l'une supérieure, l'autre inférieure, qui se croisent tour-à-tour sur chaque fil transversal, ou de la trame nommée *duite*, que le tisserand lance dans leur ouverture.

De la toile grossière qui sert pour emballages, à la toile superfine nommée *batiste*, de la *toile à voiles* au *linon*, l'intervalle est immense. Il est rempli par beaucoup d'autres espèces moyennes, qui se rapprochent plus ou moins de l'un ou l'autre de ces extrêmes. Ce sont pourtrant les mêmes matières : c'est le chanvre ou le lin qui produisent cette série nombreuse de toiles unies. Mais le choix de la matière, sa préparation, la qualité de la filature, le nombre des fils de chaîne, les dimensions ; toutes ces choses diversement combinées, opèrent une variété surprenante dans des tissus dont la matière est la même, & la contexture semblable.

L'art a su varier encore ces tissus si simples, par une disposition des fils de chaîne sur le métier, coordonnés de manière à produire des dessins diversifiés & agréables. De-là les *toiles croisées* à pas de serges, les *toiles ouvrées & façonnées*, qui s'exécutent, soit par les marches, soit à la tire, avec des armures telles qu'on les trouve expliquées, pour le premier cas, à l'article des *étoffes de laine rases & sèches, croisées & figurées*, au Traité de la DRAPERIE ; & pour le second cas, à l'article des *étoffes brochées par la chaîne, & sans espoulins*, au Traité de la SOIERIE.

Enfin, on a imaginé d'allier, avec le lin & le chanvre, d'autres matières, telles que le coton, la laine, la soie, & d'en varier les couleurs. Il est résulté, de ces mélanges, des tissus différens, qu'on a désignés sous le nom générique de *Toileries*, qui comprend les toiles rayées, quadrillées, brochées, les *siamoises*, &c.

Toutes les provinces du royaume fabriquent des toiles en plus ou moins grande quantité, mais il en est de renommées par leurs fabriques de ce genre : Telles sont la Normandie, la Picardie, Haynault & Cambresis, la Bretagne, le Maine, le Dauphiné, l'Auvergne, la Gascogne, la Champagne, le Beaujolois, &c.

Nous allons parcourir les fabriques de toiles & toileries répandues dans ces différentes provinces ; nous parlerons d'abord des toiles unies & communes, & nous suivrons constamment la gradation des qualités, autant que leur variété le permettra.

Du nombre des provinces ou des généralités du royaume qui se distinguent par la fabrication & le

commerce des toiles & des toileries, la Normandie, Rouen, particulièrement la généralité de ce nom, occupe le premier rang; elle l'occupe d'une manière si distinguée, quant à la variété des objets, à leur masse, on peut ajouter, à la suite des opérations prises en grand de tous les genres, & à la réputation qu'elle s'est faite, & qu'elle soutient dans cette partie, que très peu d'objets considérés isolément, & la collection d'aucun dans nulle autre province ou généralité; moins encore quelque part que ce soit dans l'étranger, ne sauroient lui être comparés.

§. PREMIER.

Normandie, Généralité de Rouen.

De l'historique.

Généralité de Rouen. Je crois bon de faire précéder toute distinction d'espèces & les détails de fabrication dans lesquels je vais entrer, de quelques notes historiques sur ces mêmes objets. Quoique je sois resté dix années consécutives à Rouen, de 1754 en 1764, tems & lieu où j'ai fait mes premiers exercices dans la partie de l'inspection des manufactures; quoique ce tems tînt encore & fît partie de l'un de ceux où l'esprit d'innovation, de recherches & de perfection dans les fabriques, a le plus fermenté, & que dès-lors je cherchasse à prendre des instructions sur la partie historique & philosophique des arts, comme sur leur pratique, cependant rien de ce que je vais dire ne sera de moi; je ne ferai qu'extraire un état publié (1), & copier des notes de trois personnes connues dans les sciences ou dans les lettres, nées à Rouen, y résidant, & de l'académie des sciences, belles-lettres & arts de cette ville.

« La ville de Rouen est depuis long-tems célèbre par ses manufactures, & principalement par celles des toiles fortes & blancards qui ont toujours été recherchés.

» Le premier réglement en forme qui paroît avoir été rendu pour les manufactures de cette généralité, est celui du 14 Août 1676. La vente des toiles fortes pouvoit alors se monter chaque année à trois millions cinq a six cents mille livres, indépendamment de celle des toiles blancards qui pouvoit aller à seize ou dix-sept cents mille livres, & quelquefois à dix-huit cents mille.

» Le second Arrêt que l'on voit aussi avoir été rendu pour ses manufactures, & sa police, contient cinquante-neuf articles, & est du 24 Décembre 1701. Vers ce tems, le sieur de la Rue, ancien négociant de la ville de Rouen, à qui l'on a l'obligation du premier emploi de coton, en ayant acheté des sieurs le Gendre & le Couteulx, banquiers, environ quarante balles, & ne trouvant point à s'en défaire, s'imagina d'en faire filer, à quoi il réussit. Ensuite il s'adressa aux fabricans & notamment aux passementiers; mais ceux-ci lui faisant trop de difficultés pour mettre en œuvre son coton, il eut recours à la communauté des maitres toiliers.

» Le premier qui entreprit de travailler ces cotons filés, fut le nommé Pigny, ensuite les nommés Bigot & Jacques Cousin en formèrent de petites étoffes, dont la chaîne étoit de soie tramée de coton, que l'on nomma *siamoises*, la plupart de la largeur de demi-aune & demi-quart, pour usage de jupes ou jupons.

» La vente de ces étoffes eut assez de succès dans les commencemens; mais peu de tems après cela tomba par rapport à la chaîne de soie, dont la force ne répondoit point à la qualité de la trame: peut-être avoit-on déjà fait quelques essais de cette fabrique; mais il paroît qu'il n'y a pas plus de quarante-cinq à quarante-six ans qu'elle fleurit, après qu'on eût substitué la chaîne de fil à celle de soie.

» Les deux principales communautés qui existoient alors étoient celles des toiliers & des passementiers de la ville: ces premiers s'occupoient à faire des basins, des futaines, des flanelles, des turbans & des petites étoffes dites siamoises pour jupes, à chaînes de soie.

» Les passementiers ne fabriquoient que des montichoux, des toiles de soie, des cravattes & des petits rubans sous le nom générique de bonbirolets, rayés & de toutes couleurs; ils faisoient encore une étoffe à chaîne de fil & trame de laine, nommée *ligature* ou *brocatelle*, dont on faisoit des tapis, des ceintures, housses de lits, &c.

» En 1709, les passementiers présentèrent leur Requête au Parlement de Rouen, pour obtenir la chaîne de fil concurremment avec les toiliers, soit pour se procurer une possession sur toutes sortes d'étoffes, soit encore pour se procurer le nécessaire, vu la calamité qui régnoit alors: ils furent admis dans leur demande. Les toiliers se pourvurent contre l'Arrêt de la Cour, par une autre Requête. Cette instance dura jusqu'en 1719, qu'elle fut jugée en faveur des passementiers.

Les toiliers se pourvurent au Conseil; & après bien des débats, on concilia les parties en accordant aux toiliers la chaîne de soie dont les passementiers se croyoient les seu lspossesseurs.

En 1731, intervint le fameux arrêt en XCIII articles, qui, pendant cinquante ans, corrigé, augmenté, confirmé, réformé, interprêté, &c. par une foule d'autres arrêts, sentences, ordonnances, &c. a été la raison, le prétexte ou le moyen de tourmenter les fabricans, sans cesse préoccupés de leur côté d'éluder quelques-unes des dispositions de ces réglemens, sinon impraticables, du moins gênantes

(1) *Etat des manufactures des toiles, toileries & passementeries de la généralité de Rouen, depuis le réglement du 14 août 1676, jusques & compris 1750*, imprimé à la tête du recueil des reglemens des manufactures des toiles & toileries de cette généralité, & de celles *des autres généralités du royaume, qui sont sujettes à être apportées au bureau général de Rouen, &c.*

pour eux, & souvent aussi nuisibles à l'industrie & au commerce, qu'à leurs propres intérêts.

La même année (1731) il s'éleva une nouvelle manufacture, celle des toiles à fleurs brochées: elle fut établie au petit château de Rouen, & le sieur Amauri, négociant de cette ville, en eut la direction. Les commencemens de cette manufacture eurent tout le succès qu'on put désirer alors; il s'y forma beaucoup d'ouvriers sous le travail d'un nommé Samuel Ouwris, qui n'étoit alors qu'ouvrier anglois, & qui obtint par la suite le brevet de marchand passementier.

Les premières pièces qui y furent montées étoient toutes en coton, tant en chaîne qu'en trame & en brochure: les largeurs étoient pour lors de demi-aune & de trois quarts de large. On les fit ensuite sur chaîne de fil, en trame de coton, brochées en laine; *nonobstant* que feu M. Fagon vouloit qu'on n'employât que du coton, tant en chaîne qu'en trame & en brochure.

En 1738, cette manufacture avoit au moins le nombre de vingt-huit métiers battans. Les nommés Bénet & Bigot, fabricans de cette ville, ont été les premiers qui en ont monté pour leur compte; à la campagne, ç'a été le sieur Niel d'Yvetot qui en a fabriqué des premiers.

Avant 1726 il n'y avoit que les toiles fortes & les blancards qui s'apportoient aux halles pour y être vendues.

Depuis le réglement de 1731, la visite de toutes les marchandises des toiles, toileries & soieries fabriquées par les fabricans de la ville, fauxbourgs & banlieue, se fait tous les jours de la semaine, matin & soir, au bureau général, excepté le jeudi après-midi, & le vendredi toute la journée, par les gardes passementiers & toiliers indistinctement, en présence des inspecteurs royaux, au lieu qu'elles étoient ci-devant portées aux bureaux particuliers de leurs communautés, où ils en faisoient la visite; mais ces bureaux de visite ont été supprimés.

L'inspection & la visite des toileries foraines ne se fait que le jeudi après-midi & le vendredi matin, en présence desdits inspecteurs royaux, d'un ancien échevin, & d'un syndic de la chambre du commerce.

L'après-midi du vendredi & quelquefois le samedi matin sont employés à la visite des toiles blancards.

Voilà l'abrégé de ce qui est imprimé, voici les notes écrites de la main des personnes que j'ai désignées.

« MM. le Gendre, avant MM. de la Rue, répandirent singulièrement l'encouragement dans toutes les branches de fabrique & de commerce qui existoient de leur tems; mais on regarde MM. de la Rue comme les fondateurs des fabriques & du commerce de la toilerie: ils avançoient la matière aux fabricans: ou ils prenoient la marchandise en paiement, ou ils acceptoient les effets que d'autres leur avoient donnés, ou ils s'en chargeoient, regardant & traitant les fabricans comme leurs propres enfans. Ils encouragèrent, favorisèrent, aidèrent entr'autres le sieur Desmoulin, le premier qui ait fait les siamoises à chaîne de fil, rayées en coton, que le sieur Baudri perfectionna dans la suite (1).

MM. de la Rue, dit un de nos auteurs, ont fait la fortune de la ville & du pays; ils se sont ruinés; *mais ils ont changé en voitures les sabots d'un tas de faquins & d'insolens parvenus, qui osent encore les critiquer, ou qui plus scélérats, veulent s'approprier à eux ou aux leurs le bien qu'ont fait à leur pays ces généreux commerçans.*

On attribue à M. Amaury, qui fit plusieurs autres établissemens, l'invention des toiles brochées en soie, en laine, &c. M. Amaury a pu encourager, aider, soutenir cette entreprise, mais on sait que vers 1740, un nommé Roselet, anglois, monta & établit au petit château à Rouen, les premières toiles à fleurs brochées, qui se soient faites en France.

A-peu-près dans le même tems les frères Havart perfectionnèrent les ouvrages à la tire; ils y employèrent avec le plus grand succès, l'or, l'argent, la soie, &c. objets que les frères Martin étendirent beaucoup. Ils avoient imaginé & tenté l'exécution des velours de coton.

M. Daristoy, Limosin, directeur de la manufacture du plomb laminé, qui perfectionna cette mécanique apportée d'Angleterre, & qui en imagina d'autres, augmenta & étendit les entreprises de MM. de la Rue; il y ajouta le rouge façon d'Andrinople, au moyen du sieur Fiquet, qui en avoit le secret: il reprit, en 1750, les velours de coton (2), qu'avoient imaginé les frères Havart avant 1740.

Vers le tems du pillage des bleds, de 1750 en 1752, se firent les premiers *lancés* à fleurs, &

(1) La *siamoise* est une étoffe à chaîne de fil & trame de coton: sa trame doit être filée un peu ouvert, pour qu'elle recouvre la chaîne, d'où il résulte que ce tissu est légérement drapé. En quelques endroits on désigne la siamoise par l'expression de *cotonade*; en d'autres, par celle de *bazin* pour meubles. On l'appelle *siamoise blanche*, lorsqu'elle a été fabriquée en blanc ou bis, en matières non teintes; & souvent, après l'impression, elle est indiquée par la dénomination de *toile d'orange*, de ce que l'un des premiers établissemens d'impression sur la siamoise blanche, a été fait dans cette principauté.

Le nom de *siamoise* vient de l'étoffe dont étoient habillés quelques-uns des gens de l'ambassade du roi de Siam, sur la fin du règne de Louis XIV.

(2) Sur l'historique de l'établissement en France des velours de coton, on peut lire la préface de l'*Art* du fabricant de ces velours, publié à Paris en 1780, & réimprimé en 1783, au XIX[e] vol. *in*-4°. des *Arts*, à Neufchâtel. On pourra aussi, à l'occasion des discussions auxquelles cet historique a donné lieu, lire les notes à la page 434 de ce même volume *in*-4°. On y annonce des certificats que l'imprimeur a fait faute d'y mettre, mais que nous pouvons produire au nombre de vingt, ainsi que d'autres pièces justificatives, à quiconque désirera les voir.

s'employèrent les premières chaînes en coton, au lieu de fil de lin ou de chanvre. Deux ans après l'idée de faire des chaînes en coton, le nommé Joseph Pau, inventeur des lancés, originaire de Rouen, ouvrier pauvre, ayant travaillé à Yvetot & aux environs, puis à Rouen, substitua les marches à la tire; & c'est à Yvetot & aux environs que se firent les premiers lancés & la substitution en question.

On vendit ces étoffes comme inventées par un fabricant de Lyon: les marchands, *suivant leur principe*, a écrit mon auteur, *de ruiner les fabricans pour s'enrichir*, donnoient des échantillons pour les faire imiter: on avoit recours à Pau, qui exécutoit; mais à force de voir on imita; & Rouen n'eut que le mérite de perfectionner.

Pau inventa encore le *chiné*, qu'on exécuta d'abord à Yvetot, & qu'à Rouen on prit pour de l'indienne. Les inspecteurs des manufactures saisirent les premières siamoises chinées, qui furent apportées aux halles; mais on les rendit, lorsqu'enfin on eut bien vu ce que c'étoit, & on leur donna le nom de *siamoises flamées*, qu'elles portent encore aujourd'hui.

En 1753, 54 ou 55, Pau fut appelé à Troyes en Champagne, où, un étranger, qui depuis étoit reparti, avoit monté un métier en cotonade, auquel on n'entendoit plus rien. Pau, que sa réputation avoit précédé, arriva à Troyes; le sieur Behout, fabricant, qui l'avoit attiré, le conduisit chez celui qui avoit le métier de l'étranger; mais ce dernier fabricant ne voulut pas le lui faire voir: Pau, sur des échantillons, monta des métiers sur lesquels il les exécuta; il fut plus de cinq à six semaines à en faire comprendre la marche aux fabricans de Troyes; il leur monta & fabriqua des basins rayés, figurés, fleuris, & d'autres étoffes de ce genre, qui, ainsi que les belles siamoises blanches, qui se firent aussi à Troyes, influèrent beaucoup sur le commerce des calemandes, des serges, &c.

Enfin, Pau, non plus que MM. de la Rue, qu'on doit regarder comme les pères du commerce de fabrique de Rouen; Evrevin, à qui il dut beaucoup ensuite; Daristoy, qui porta la lumière & répandit l'instruction dans bien des parties de fabrique; les frères Havart avant ce dernier; & quelques autres encore, à qui Rouen doit tant, n'ont laissé ni fortune, ni postérité, de leur nom du moins.

Le sieur Gosse fut un des premiers qui se distingua, pour la frise des *ratines*: M. de Vitry, pour la teinture en écarlate: la veuve Fiquet & le sieur Curmer, son neveu, pour les *Espagnolettes*: le sieur Durufles à Elbeuf, pour le *point-d'Hongrie*. Le sieur Monier apporta d'Angleterre l'art de construire les forces à tondre les draps, continué par le sieur Forestier à Darnetal.

MM. le Marcis apportèrent d'Angleterre & les moules & les procédés d'imprimer les étoffes de laine, & formèrent leur établissement à Bolbec. (Voyez ce que j'en ai dit dans l'art publié sur cette matière).

Les premières indiennes furent tentées à Rouen par des Suisses: elles étoient en faux teint. L'impression des serges & autres de laine, dites *flanelles*, en donna l'idée; on imprima les siamoises blanches, comme à Orange. Vint la *réserve*, qu'on ne sut faire d'abord, qu'en liant des pois de place en place: en trempant ainsi l'étoffe dans une cuve de bleu, les ligatures formoient de petits cercles blancs autour d'un centre bleu: on n'imagina qu'ensuite les mastics qu'on emploie aujourd'hui pour la réserve.

Le sieur Lemaître, passementier, imagina les petites toiles à carreaux, dans lesquelles le sieur Dupas sema des mouches & petits bouquets lancés.

Les frères Martin firent des cirsacas, & beaucoup d'autres petites étoffes de soie & mélangées de soie & de coton, & de magnifiques toiles brochées.

Le sieur Cousin à Neufchâtel, de superbes cotonades; & le sieur Davoult, au Pont-de-l'Arche, des couvertures en coton.

En 1752 ou 1753, MM. Hellot & Massac établirent les manufactures de mousselines unies & brochées, l'un des beaux établissemens qu'on ait vu se former en France, & l'un des moins protégés, pour ne rien dire de plus. (J'ai vu fabriquer dans cette manufacture des mousselines unies de 20 liv. l'aune, & des mousselines brochées à la tire de 48 à 50 liv. l'aune; j'en ai vu, en 1758 ou 1759, cent trente & tant de métiers battans. Les filatures, en très-grand nombre, & de la plus grande finesse, étoient répandues sur la frontière de la Normandie & de la Picardie, principalement au village de Fromery. L'arrêt du 19 juillet 1760, qui, de fait, assimile toutes les sortes de mousselines aux toiles de coton blanches étrangères, & qui fixe le droit d'entrée de celles-ci, à *soixante-quinze livres par quintal brut desdites marchandises*, ruina cet établissement, & jeta le découragement dans l'ame de tous ceux qui avoient & auroient été tentés d'en former de semblables).

Depuis 1764, que je quittai Rouen, quoique des relations d'amitié & littéraires, & le voisinage de cette ville m'y aient fréquemment attiré, j'en ai peu tiré d'instructions du genre de celles qu'en ce moment je m'occupe de transmettre; sans doute j'aurois pu être mieux servi; mais le moyen de croire que je m'étois mal adressé? Si, depuis, comme avant cette époque, quelqu'homme intéressant dans les arts, a inventé ou perfectionné à Rouen quelque branche que ce soit, des fabriques que j'ai entrepris de décrire, mon intention n'est point de le passer sous silence: je ne le connois pas (1). Cependant il en est un, qui depuis long-

(1) Je n'entends point parler de la teinture; à cet égard, j'aurai à faire une mention honorable d'un artiste & d'un savant, le sieur Gonin & M. de la Folie, mais ce n'est pas ici le lieu.

tems se distingue dans cette partie, que je ne saurois méconnoître, & dont je ne puis mieux faire passer le nom à la postérité qu'en publiant le procès-verbal suivant.

« Nous soussignés marchands; fabricans, passementiers, & toiliers de la ville, fauxbourgs & banlieue de Rouen, certifions à tous qu'il appartiendra, que le sieur Pierre Fouquier, rosier & manufacturier privilégié du roi à Rouen, y demeurant rue, fauxbourg & paroisse saint Sever, est le seul & unique qui, à notre connoissance, a le secret capable de faire les dents & peignes ou ros d'acier, de même fait ceux en canne dans la dernière perfection, par le moyen des mécaniques de son invention; qu'il entend au-dessus de tous autres, les différens compartimens & compositions en tous genres & espèces de lames; qu'il est très-expérimenté dans différentes sortes de fabriques, ce qui nous est connu par les différentes étoffes qu'il a inventées, & celles étrangères qu'il a imitées, & porté à leur perfection celles qui pouvoient en être susceptibles; que toutes ces découvertes d'ouvrages que ledit sieur Fouquier a procurées au public concourant à l'augmentation, perfection & soutien des manufactures & du commerce, lui méritent des considérations & encouragemens.

» Nous certifions de plus, qu'il a composé & fait quatre différentes mécaniques supérieures qui nous ont paru fort ingénieuses, qui abrègent & donnent la facilité de fabriquer des ouvrages exactement réguliers; qu'il a aussi composé & fait dernièrement douze différentes étoffes nouvelles, que nous avons regardées & considérées par les échantillons, & trouvées très-bien imaginées, brillantes & solides; la première du filet fabriqué sur taffetas ensemble, ne formant qu'un corps; la deuxième du filet sur droguet fabriqué ensemble, ne formant qu'un corps; la troisième une double gaze sur taffetas; la quatrième du filet sur toile fil & coton, fabriqués ensemble, ne formant qu'un corps; la cinquième une double gaze sur toile, fabriquée ensemble, ne formant qu'un corps; la sixième, une étoffe cannelée en long, coton & soie; la septième, une étoffe satinée en forme de tricot, coton & soie; la neuvième, une étoffe figurée en soie à chaîne de coton trame de soie; la dixième, une étoffe figurée en soie fil & coton; la onzième, une étoffe en soie façon de grain-d'orge sur toile fil & coton, fabriqués ensemble, ne formant qu'un corps; la douzième, une étoffe fil & coton figurée sans envers, & à deux envers: après avoir vu & examiné tous les différens ouvrages de l'invention dudit sieur Pierre Fouquier, nous attestons que par leur publicité, ils donneront des nouvelles ressources avantageuses aux manufacturiers & au commerce; en foi de quoi, pour rendre justice à ses talens & à son industrie, nous lui avons délivré le présent, que nous avons signé pour lui valoir ce qu'il appartiendra, à Rouen, le seize novembre mil sept cent quatre-vingt-deux. Signé d'environ quatre-vingt toiliers ou passementiers, anciens & actuels, syndics, adjoints, gardes-jurés & autres fabricans, souscrit & certifié à Rouen, le 27 février 1783, par l'inspecteur des manufactures du département ».

Tous les détails de fabrication & de commerce des toiles & toileries de la généralité de Rouen, dans lesquels je vais entrer, sont extraits du mémoire que j'adressai à l'administration le 8 novembre 1762; & ce mémoire intitulé: *Etat général des fabriques & du commerce des toiles & toileries de la généralité de Rouen, & des matières qui s'y emploient*, étoit le résultat de dix ou douze mémoires que j'y avois fait passer précédemment, refondus par un travail suivi, & rectifiés sur de plus amples instructions.

Un magistrat, dont je ne citerai jamais assez la rectitude du jugement & les grandes vues d'administration, si, par les qualités de son esprit & de son cœur, il ne m'eût tant fait aimer mon état, & laissé de la perte de sa personne, un souvenir si constant & si amer, M. Trudaine, accueillit mon mémoire & loua mon zèle, avec ce ton qui encourage & qui rend tout possible. Ce mémoire, de cinquante & tant de pages, étoit terminé par une récapitulation des états de quantités & de valeurs des objets, d'une suite de nombre d'années, que je placerai à la fin de cette division; & par quelques réflexions sur les variations & les causes de ces variations; des quantités de ces mêmes objets, que je crois devoir ici faire précéder les détails que j'ai à y placer.

» Toutes les manufactures se ressentent des calamités publiques, quelle qu'en soit la nature; mais comme le peuple supporte toujours le fardeau du côté le plus lourd, il arrive, par une suite nécessaire, que celles de ces manufactures qui sont plus particulièrement destinées à son usage, reçoivent dans les révolutions, les atteintes les plus vives. On sait jusqu'à quel point celles des toiles, & plus particulièrement celles des toileries de la généralité de Rouen, sont dans ce cas.

» En 1752, il y eut sur l'année précédente une diminution de quatre mille deux cent soixante-treize pièces, évaluées à 67565 livres: à s'en rapporter aux états du tems, cette diminution auroit été bien plus considérable sur les années antérieures; mais, de l'aveu de tous les anciens marchands & fabricans, ces états étoient enflés; la preuve qu'ils en donnent, & le fait sur lequel ils sont d'accord, c'est que les fabriques de cette généralité n'étoient jamais montées aux taux où on les vit en 1754 & en 1755. Tous les états se ressentirent de la langueur du commerce; & la crise paroissoit d'autant plus dangereuse, qu'elle étoit amenée de loin & sans éclat; mais Rouen, ville très-peuplée, fut une de celles qui ressentirent le plus vivement la diminution de la main-d'œuvre; à joindre

joindre que dans le même tems, il y eut plusieurs faillites qui altérèrent les facultés d'un grand nombre de fabricans, & qui anéantirent celles de plusieurs autres.

» Cependant le calme & l'aisance dont jouissoit le consommateur, donnoit de l'espérance : elle ne fut pas vaine : l'année suivante on reprit haleine : l'étranger tira beaucoup, & à des prix convenables : les récoltes furent bonnes : on consomma davantage sur les lieux : la navigation fut heureuse : les matières étrangères arrivèrent en quantité dans nos ports : les productions manuelles en tout genre augmentèrent considérablement ; bien plus encore, l'espoir & l'émulation des fabricans. Il faut en convenir, on dut en partie la révolution, qui se fit alors dans les fabriques, à l'essor de quelques artistes ingénieux, & au goût qu'ils inspirèrent pour les productions d'un nouveau genre.

» Jusqu'en 1756, l'augmentation fut singulièrement progressive. On voit par la différence du prix des matières, à leur prix actuel, ou que les fabricans gagnoient beaucoup, ou qu'ils ont beaucoup perdu depuis ; puisqu'il s'en faut tant que le prix des étoffes fabriquées soit augmenté en raison de celui des matières premières : cela dit pour les toileries seulement, sur lesquelles tomba & au-delà, toute l'augmentation en nombre : l'exportation de toute part en fut immense.

» Les campagnes de cette généralité sentirent qu'elles pouvoient participer directement au bien qui résulte d'un commerce qui répand beaucoup & multiplie considérablement la main-d'œuvre : elles imitèrent Rouen : elles devinrent son émule ; &, autant elles ont plus approché de la perfection, autant de jour en jour, indépendamment des causes générales, Rouen diminua de quantité.

» La grande augmentation de 1755 tomba principalement sur les toiles & mouchoirs de coton, les siamoises & quelques passementeries, telles que les *bellesamines* : fut-elle un bien ? Elle fut plutôt le fruit de l'espérance que celui du débouché. Déjà les Anglois désoloient la mer : les matières premières enchérissoient : le prix de la main-d'œuvre baissoit, &, dans une proportion plus forte encore, celui des objets fabriqués. La guerre arrêta l'exportation : les impôts diminuèrent la consommation intérieure : beaucoup de fabricans entassèrent marchandises sur marchandises : beaucoup renvoyèrent la plupart de leurs ouvriers ; enfin d'autres livrèrent leurs étoffes à des marchands qui, comme plusieurs fabricans, s'en chargèrent au-delà de leurs forces : ces marchands ne payèrent point ; & bientôt ils rendirent le public témoin & victime de leur situation. Cette année fut l'époque de beaucoup de maux que plusieurs années consécutives ne purent entièrement effacer.

» Dans les années qui suivirent la révolution dont je viens de parler, la toile subit une diminution progressive, proportion gardée, beaucoup plus considérable que celle de la toilerie : le travail de celle-ci est moins pénible, & étoit plus lucratif que celui de la toile, que les ouvriers abandonnoient en foule, pour se livrer à celui de la toilerie : d'ailleurs, dans ces mêmes années, les lins récoltés en petite quantité, quoique de qualité médiocre, furent très-chers. Je le répète, cette branche de fabrique, autrefois considérable & en grande réputation, perd de son crédit : je crois en avoir indiqué la cause, & avoir proposé les moyens de la ramener à un état plus florissant, dans un mémoire adressé au conseil le 5 octobre 1760. (Ce mémoire est cité au Traité du BLANCHIMENT, BLANCHISSAGE, &c).

» On se tromperoit fort si l'on estimoit seulement la diminution des toiles fortes des années indiquées, sur ce qu'elle paroît être dans les récapitulations générales. Quoique la fabrique des toiles connues sous le nom de *toiles d'Alençon*, ou simplement *d'Alençon*, ait eu le sort commun à toutes les fabriques, néanmoins ces toiles ont beaucoup grossi dans les états, l'article général des toiles, par la contremarche instantanée qu'on s'est vu forcé de donner à ces toiles pour en favoriser l'exportation. Avant la guerre, des marchands de Honfleur les tiroient en droiture des lieux de fabrique, & les expédioient de leur port, soit pour leur compte, soit à commission, pour celui de quelques marchands de Rouen. Durant la guerre, le commerce maritime ne se faisant que par la voie des Hollandois, ceux-ci n'exportèrent qu'en retour : ils ne s'arrêtoient point à Honfleur, rarement au Havre : ils montoient de suite jusqu'à Rouen, pour y amener les productions étrangères, & prendre en retour quoi que ce fût, & pour où que ce fût. Là ils embarquoient les toiles d'Alençon, soit pour les transporter à leur destination, en Amérique, en Espagne, ou ailleurs, soit à Nantes, la Rochelle ou Bordeaux, toujours pour être renvoyées de ces ports à une destination ultérieure ; car les marchands de chacune de ces villes, les réexpédioient encore par la voie des Hollandois, à moins que quelques-uns d'eux n'armassent à leurs périls & risques.

» Il semble que ce soit un soulagement à ses maux d'en attribuer la cause plutôt aux hommes qu'aux choses : tout le commerce crut voir celle de la diminution de 40217 pièces, évaluées à 4646197 livres, de l'année 1756 sur la précédente, dans la libre introduction, le port & usage des indiennes. De toute part les plaintes se renouvellèrent ; on en vint, & non sans fondement, au désespoir de voir de long-tems renaître la grande main-d'œuvre & les débouchés avantageux des années passées ; mais, si vraiment l'indienne y eut quelque part, elle fut bien foible, car celles sur garas étoient tombées dans le plus grand discrédit par leur mauvaise qualité ; les indiennes fines, lesquelles d'ailleurs se consommèrent toujours dans le royaume, à-peu-près en même

quantité, n'entrèrent jamais en concurrence avec la toilerie de Rouen ; & les indiennes communes de bonne qualité, dans ce tems comme aujourd'hui, étoient presque toutes sur siamoises blanches de cette fabrique. En outre, les toiles à fleurs brochées, non plus que les petites soieries des passementiers, ne sont point dans leur diminution un objet assez considérable pour chercher à rejetter celle-ci sur le port & usage de la toile-peinte. Que ne la voyoit-on là où elle étoit si visible, dans l'interruption du commerce maritime, les impôts & la misère du peuple ?

» Par la raison que le choc avoit été très-violent en 1756, la diminution fut moins sensible en 1757 ; il y eut même une légère augmentation sur le montant des valeurs ; quelques espèces d'un prix supérieur, en ayant remplacé un beaucoup plus grand nombre de celles destinées pour les îles de l'Amérique, le Canada, & principalement pour le bas peuple ; & qui, comme on doit le savoir, ne dédommage jamais une fabrique, puisque la main-d'œuvre, par-tout où il y a du peuple, & toujours à raison de ce qu'il y est en plus grand nombre, est toujours la première chose à considérer. Le prix des matières premières étoit & continua quelque tems d'être en raison inverse de celui des étoffes & de leur consommation : le bled étoit fort cher : les fabricans renvoyèrent un grand nombre d'ouvriers, dont la situation étoit déplorable à un tel point que la plupart de ces malheureux ne trouvèrent de ressources que dans le parti des armes : en quinze mois les recruteurs enlevèrent de Rouen dix mille ouvriers, dont le grand nombre n'est déjà plus. On peut juger combien s'en ressentirent les campagnes précédemment couvertes de fabriques.

» L'année 1758 se passa dans ces crises ; alors on chercha à connoître sur ces fabriques l'effet du débouché par mer ; pour y parvenir, on fit un dépouillé des registres de la romaine de sortie de cette ville, d'après lequel on évalua ce débouché au tiers en tems de paix ; mais comme les marchands ne font leurs déclarations qu'à raison du poids, & non par espèces & valeurs, & qu'on envoie beaucoup plus de toileries grossières & fort lourdes, telles que les siamoises communes, les gingas, les toiles rayées ou à carreaux tout fil, les mouchoirs tout fil ou fil & coton, &c. il est à présumer que cette estimation, même quant au nombre, est trop forte, & l'on croit devoir ne l'évaluer qu'au quart.

» Cette diminution progressive & constante depuis 1755 jusqu'en 1759 inclusivement, devient tout autrement frappante en comparant celle de deux années aussi rapprochées ; elle est de 76,748 pièces, & de 9,648,645 livres, c'est-à-dire, de près du cinquième, quant au nombre, & de près du tiers quant à la valeur. Cette année 1759 fut celle des plus grandes crises, préparées par la situation des affaires dans les années précédentes : les matières chères ; les étoffes à bas prix : quelques ventes presque toujours forcées par la misère, par la nécessité de satisfaire à ses engagemens, par le besoin de conserver son état, l'espoir d'un avenir plus heureux ; tout cela soutint quelques fabricans ; le plus grand nombre périt en route, & avec eux plusieurs des marchands mêmes qui avoient cru profiter de la malheureuse situation des fabricans.

» Soit l'abondante récolte des lins, soit le bas prix de beaucoup de marchandises fabriquées, soit les bruits du départ de la flotte de Cadix pour les Indes occidentales, annoncé pour le commencement de l'année 1760, soit enfin la facilité que les Espagnols ont eue, & dont ils ont usé, de venir dans nos ports jusqu'au moment où ils ont déclaré la guerre aux Anglois ; on a vendu, on a repris courage : les Hollandois ont tiré davantage pour transporter en Amérique : les fabriques ont repris de l'essor ; & la disposition des choses, calmant celle des esprits, donne de grandes espérances pour l'avenir. Déjà le prix des étoffes se rapproche davantage de celui des matières ; les commissions sont plus fréquentes ; les magasins & les halles se vuident & se garnissent successivement ; la confiance se rétablit. Le prix des matières ne diminue pas : qu'importe, si la cause en est générale, si les fabricans gagnent, si le peuple est occupé, vit, est en état de se fournir le nécessaire ! On ne doit pas s'attendre qu'elles diminuent beaucoup de longtems, même après la paix : la traite des Nègres a été trop interrompue ; & la culture dans les Colonies d'Amérique, si excessivement négligée, que la cherté s'étend sur toutes les sortes de productions des îles, non par la difficulté du transport, ou que les Anglois s'en soient emparé, & en aient consommé la plupart, comme se l'imaginent beaucoup de gens, mais par une disette réelle. Il est rare de voir arriver quelques balles de coton de ces pays-là, & encore, soit que ces cotons aient servi à la défense des places, soit qu'ils aient été mal récoltés ou peu soignés depuis, ils sont dans le plus mauvais état & sujets à un très-grand déchet.

» Il nous reste à parler d'une branche de fabrique dont l'intérêt particulier, sans doute, a conçu & enfanté la ruine, celle des mousselines. Plusieurs sociétés en état de suivre les opérations & de supporter les frais de ces sortes d'établissemens délicats & dispendieux, s'y étoient comme dévouées il y a quelques années. En 1757, on commença à former des états du produit de la manufacture de MM. Hellot & Massac. Ces mousselines étoient déjà en concurrence avec les mousselines ordinaires de la Suisse. Le progrès pour la quantité, la qualité & la consommation en fut autant rapide que la nature de l'établissement pouvoit le permettre & promettre : la filature se perfectionnoit à un point tel qu'on ne l'avoit osé espérer en France ; & n'y eût-il eu que cet objet à considérer, il paroîtra toujours étonnant qu'on l'ait découragé jusqu'à l'anéantir.

» Quand on considère qu'avec cinq sols de ma-

tière on fait de l'étoffe pour dix, pour vingt, pour trente livres ; que la néceſſité ou le goût pour ces étoffes en fait conſommer immenſément ; & qu'il faut faire paſſer des millions à l'étranger pour obtenir ces mêmes étoffes ; ce ne peut être ſans peine qu'on ait vu détruire une manufacture bien établie à Rouen.

» L'arrêt du Conſeil, du 19 Juillet 1760, produiſit tout l'effet qu'on annonce, en réduiſant non pas nommément mais effectivement, par la ſimilitude des extrêmes & de bien des moyens, entre les mouſſelines & les toiles de coton, ſans compter les fauſſes déclarations qui, actuellement, ſont les déclarations ordinaires, en réduiſant, dis-je, les 12, 15 & 20 pour cent d'aſſurance des mouſſelines étrangères, & les riſques de la confiſcation & de l'amende, à moins de 3 pour cent. En voilà aſſez pour démontrer que les repréſentations par leſquelles on obtint l'arrêt du 19 Juillet 1760, n'étoient pas calculées ſur l'intérêt public. C'eſt un enfant qu'on a vu naître avec les plus heureuſes diſpoſitions, & étouffer lorſqu'il donnoit les plus grandes eſpérances.

ÉTAT de quantité & de valeur des mouſſelines de la manufacture de Mrs. Hellot & Maſſac.

Années.	*Nombre des pièces.*	*Valeur des pièces.*
1757 & 1758 . .	1209 . .	96720 liv.
1759 . . .	2014 . .	184319
1760 . . .	1464 . .	154298
1761 . . .	1081 . .	110262
Diminution en 1761, ſur 1759 . .	933 . .	74059 liv.

De la fabrication.

1°. *Toiles d'étoupes.* Cette généralité fournit des toiles groſſières qui ſont fabriquées, chaîne & trame, avec *l'étoupe* du lin ou du chanvre. Cette matière eſt ce qui reſte entre les dents des peignes lors du peignage de la filaſſe ; c'en eſt le rebut, dont on ne peut tirer qu'un fil très défectueux par ſes inégalités, & les *bourres* dont il eſt chargé.

Le prix du fil d'étoupe de lin varie ſuivant ſa qualité, depuis quatre ſols juſqu'à vingt ſols la livre de cinq quarts. Les toiles fabriquées avec le plus groſſier ſont appellées *toiles d'emballage*, nom qui indique leur principal uſage ; on les emploie auſſi pour ſacs, paillaſſes, doublures de tapiſſerie, &c. Il en paſſe dans les îles pour ſervir à emballer les caffés ; on en fait même des ſacs qu'on y envoie en pacotille pour le même uſage ; enfin, on en met en teinture pour ſervir à l'habillement des payſans.

La majeure partie de ces toiles ſe fabrique dans les environs de Fécamp & de Bolbec ; les pièces ont communément de 50 à 70 aunes ſur 15 ſeizièmes d'aune de largeur. Leur prix eſt de 13 à 18 ſols l'aune de cinq quarts. Elles ſe fabriquent dans les comptes en 7 juſqu'en 10, qui donnent 700 à 1000 pour le nombre des fils de chaîne (1).

Les étoupes moins groſſières produiſent des toiles dont la qualité ſuit la même gradation que celle de leur matière. Cette qualité détermine leur deſtination & leur emploi. Il en eſt d'aſſez belles pour mériter d'être blanchies ; le degré de blanc qu'on leur donne eſt toujours proportionné à leur qualité. Les plus belles atteignent celui qui eſt déſigné, en terme d'art, par *trois quarts de blanc* ; les moins belles de celles qu'on peut deſtiner au blanchiſſage ne reçoivent qu'un *quart de blanc* : celles de qualité moyenne ſont aſſujetties au *mi-blanc*.

La matière employée à celles de première qualité ſe vend de 15 à 20 ſols la livre. Leur prix eſt de 28 à 33 ſols l'aune de cinq quarts. Elles ſe fabriquent dans les comptes juſqu'en 16 & 18 ſur la largeur de 15 ſeizièmes. Les pauvres gens en font des draps & des chemiſes dans le pays.

2°. *Toiles d'étoupe de chanvre.* L'étoupe du chanvre, plus forte & plus coriaſſe que celle du lin, tranſmet ſes qualités au fil qui en provient. Son prix eſt de 8 à 15 ſols la livre de cinq quarts. On en fabrique des toiles de la même largeur que les précédentes dans les comptes de 7 & au-deſſus.

(1) On entend par la dénomination de *compte* pour les toiles fortes en général, le nombre de 100 fils déterminé pour chaque compte ſur la largeur de 15 ſeizièmes, connue anciennement ſous le nom de largeur de *Goujon* ; enſorte qu'une toile du compte en 20, contient en chaîne 2000 fils ; une en compte en 22, 2200 fils, & ainſi des autres comptes ; & qu'une toile quelconque, dans une largeur plus ou moins grande, contient en chaîne, dans le compte pour lequel elle eſt ourdie, un nombre de fils proportionné & relatif à celui qu'elle contiendroit, ſi elle étoit de ladite largeur de 15 ſeizièmes. Mais la manière uſitée de comparer les divers comptes de ces toiles, eſt d'exprimer avec leur largeur le nombre réel de leurs fils de chaîne.

Quelques perſonnes prétendent qu'il en eſt de même dans les toileries, en prenant dans chaque eſpèce l'aune entière pour meſure commune ; & l'on peut croire cette idée fondée, quoique les calculs des réglemens ne ſoient point faits exactement ſur ce principe, ni que les faiſeurs de peignes, comme les faiſeurs de liſſes, n'en aient aucun à cet égard, & qu'ils ne ſoient guidés que par un ancien uſage, dont les maîtres les plus anciens ignorent l'origine : en effet, on ne ſe ſouvient pas qu'en toilerie, le nombre des fils d'une chaîne ait jamais été exactement déſigné en ne citant que ſon compte & ſa largeur ; on voit ſeulement qu'un compte eſt formé de demi-portées du nombre des fils qu'indique ce compte ; c'eſt-à-dire, qu'un compte en 16, eſt compoſé de demi-portées de 16 fils chacune ; un compte en 20, de demi-portées de 20 fils, ainſi des autres.

Mais ce langage eſt le langage commun du pays : chacun le parle, & tous s'entendent.

jufqu'en 20. Le prix des plus communes eſt de 16 à 26 fols l'aune de cinq quarts. Outre leur ufage pour facs & emballages, on en fait des châriers à couler la leffive, & on en goudronne pour couvrir les voitures des rouliers. On mêle quelquefois des fils d'étoupe de lin avec ceux d'étoupe de chanvre.

Les fils qui proviennent d'étoupe moins groffière, ou même de *brin* de chanvre, fe vendent jufqu'à 26 fols la livre, & les toiles qui en font fabriquées, 30 à 40 fols l'aune, toujours dans la largeur de 15 feizièmes. Celles-ci fe fabriquent dans la vallée de Longueville en Caux, & par degré de qualité dans les paroiffes de Limery & Parillé, près Barentin, & les plus communes du côté de Saür, & dans les environs de Rouen. De ces toiles, les unes fe teignent pour habit de payfans, d'autres s'emploient à faire des draps, foit en écru, foit blanchies.

Les toiles les plus communes d'étoupe de chanvre, viennent pour la plupart du Roumois, partie généralité de Rouen, partie généralité d'Alençon; cette dernière généralité fournit une grande quantité de toiles groffières de fil ou d'étoupe de chanvre, dans les largeurs de 3 quatrièmes, 7 huitièmes, 15 feizièmes & une aune; prefque toutes ces toiles paffent à Rouen.

Cette ville tire auffi de Donfront quelques groffes toiles d'étoupes que l'on met en teinture, pour être employées en habits de payfans.

Les toiles de chanvre ci-deffus mentionnées font un article peu confidérable dans cette province. Ce qui s'en fabrique dans les largeurs fupérieures à celles de 15 feizièmes, eſt un trop foible objet pour qu'on en parle avec détail. On fera feulement mention des *doubliers*, ou *toiles ouvrées*, ou *damaffées*, pour ferviettes. Elles fe fabriquent dans les comptes de 20 à 30; leur largeur pour ferviettes eſt de 2 tiers & de 13 feizièmes en écru. Leur prix eſt de 25 fols l'aune ordinaire, jufqu'à 3 livres 15 fols. Celui du fil qu'on y emploie eſt de 30 fols à 4 livres 10 fols la livre, & la longueur des pièces de 65 à 75 aunes. Il s'en fait pour nappes dans les mêmes comptes, & de différentes largeurs, depuis 4 tiers pour 5 quarts en blanc, jufqu'à 2 aunes 3 feizièmes pour 2 aunes en blanc; & dans deux largeurs intermédiaires, en augmentant de quart en quart. Le prix de celles de 5 quarts eſt de 3 livres à 5 livres l'aune. Celles de deux aunes valent 7 livres 10 fols à 11 livres. Il s'en fabrique très-peu. La raifon plaufible qu'on en peut donner, eſt que les Flamands les établiffent à meilleur marché, & les blanchiffent mieux.

3°. *Des toiles d'Ourville.* Les toiles connues fous le nom générique de toiles d'*Ourville*, ont cependant dans le commerce des dénominations différentes, tirées foit de leurs qualités, foit des ufages auxquelles elles font deſtinées. Elles fe fabriquent à Ourville & fes environs, & dans quelques endroits du pays de Caux. Toutes font dans la largeur de 15 feizièmes, & dans les comptes depuis 8 jufqu'en 12. Pour établir une différence entre ces toiles & les *blancards*, dont nous parlerons bientôt, & qui fe fabriquent dans la même largeur, il eſt ordonné que les toiles d'Ourville ne pourront excéder le nombre de 1200 fils en chaîne.

Ces toiles font, ou en fil de lin chaîne & trame, ou en fil de lin & d'étoupes de la même matière. Les qualités les plus inférieures fe nomment *bougrands*; on les gomme & elles fervent pour foutien de divers habits, où on les met entre le deffus & la doublure. La qualité au-deffus fe nomme *toile à cirer*; elle fert pour parapluies & emballages; viennent enfuite celles dites *boucaffines*, qui fervent communément pour doublures, quoiqu'on en deſtine auffi au *cirage*. Celles qu'on diſtingue fous les noms de *réformes* & *demi-réformes*, de qualité fupérieure à la *boucaffine*, font auffi employées pour doublures. Enfin, celle dite *treillis*, qui eſt en fils bien plus fins que ceux des autres efpèces, eſt deſtinée pour coëffes à chapeaux. Ces toiles fe teignent en toutes couleurs en petit teint; leur prix varie fuivant les qualités, depuis 10 fols jufqu'à 3 livres l'aune de 5 quarts. Elles font apportées par des marchands qui les achètent au marché d'Ourville, à la halle de Rouen, d'où elles s'expédient dans toutes les principales foires du royaume. Il s'en envoie auffi à l'étranger & dans les Colonies Françoifes de l'Amérique.

4°. *Blancards.* La fabrique des toiles dites *blancards* eſt établie à Saint-George & dans fes environs; partie de la généralité de Rouen, partie de celle d'Alençon. Elles fe font dans le compte en 20 qui donne 2000 fils de chaîne & font entiérement compofées de fils de lin, dont le prix en écru eſt de 35 à 42 fols la livre de 5 quarts. La longueur des pièces ne doit pas excéder 65 aunes. Leur largeur eſt de de 15 feizièmes, qui fe réduifent à 3 quarts & demi, ou au moins 3 quarts & 1 feizième en blanc.

Comme ces toiles font l'objet d'un commerce confidérable, l'adminiftration a cru devoir prendre des mefures & prefcrire des formalités pour en conftater, & en maintenir la qualité.

Après donc que ces toiles ont été portées au marché de Saint-George, où elles font marquées par un prépofé, qui perçoit un droit de 15 deniers par chaque pièce, au profit du feigneur du lieu, qui eſt M. l'évêque d'Avranches, elles font remifes à des marchands-commiffionnaires, qui, moyennant une provifion, font chargés du tranfport & de la vente de ces toiles, qui fe fait à la halle de Rouen, pour le compte des fabricans. Ces toiles font affujetties à Rouen à la vifite d'infpecteurs, qui, fuivant leur bonne ou mauvaife qualité, déterminent leur deſtination pour le blanc, ou pour la teinture, & y font appofer des marques relatives. Dans le premier cas, ces toiles font dans la claffe des *blancards*; dans le fecond, elles rentrent dans celle des *réformes & treillis*, & font vendues fur ce pied, ce qui caufe de la perte au fabricant.

Après la visite des *blancards*, on les distribue en lots, qui se vendent en bloc, à un prix commun qui s'établit chaque semaine, & sans égards aux différences qui se rencontrent dans la qualité des pièces; ce prix est sujet à bien des variations qui dépendent de l'état du commerce, & des circonstances politiques; ainsi, l'on ne peut le fixer exactement. Cependant, pour en avoir une idée, on l'indiquera ici à environ 150 liv. les cent aunes payables, en écrû, & à 160 liv. en blanc (1).

La principale destination des toiles blancards est pour Cadix, d'où elles s'expédient, par la grande flotte, aux Indes Espagnoles, à la Vera-Crux, & à la Mer du Sud. Il arrive qu'à l'approche du départ d'une flotte, époque qui revient ordinairement une fois en trois ans, le prix des *blancards* hausse tout-à-coup de dix à douze pour cent, en sus du prix courant. Il s'en envoie aussi dans nos colonies d'Amérique les plus méridionales. Cette toile très-légère sert à une infinité d'usages dans ces contrées éloignées. Les habitans de la Havanne, & d'autres Espagnols, viennent y traiter de ces toiles & de beaucoup d'autres marchandises pour les introduire à la Havanne en fraude, & ne point payer les droits d'entrée en Espagne qui sont considérables. De cette façon ils économisent sur le fret, parce qu'assez ordinairement ce sont eux qui viennent les chercher dans nos ports; ils sont armés comme des corsaires dans leurs voyages pour ce commerce interlope; mais lorsqu'on les prend, ils sont sévèrement punis.

Les ballots de blancards sont composés depuis deux cent cinquante jusqu'à sept cents *aunes de crochet*, dont cent onze en font cent vingt cinq de Paris. Ceux destinés pour nos colonies sont communément de deux cent cinquante aunes de Paris; il en est de cinq cents. Ces ballots sont formés premièrement d'une toile blanche de même espèce que celle qu'elle enveloppe, secondement, d'une toile d'étoupe de chanvre qui se fabrique en Picardie; alors on les corde à la presse; puis on y fait un emballage de toile cirée, qu'on recouvre d'une toile dite *gros-fort*, de fabrique de la généralité d'Alençon. On observe de mettre à la tête & à la queue des ballots le *brin* de ces toiles, pour y appliquer les marques & numéros des marchands & des emballeurs.

La Silésie fabrique des blancards qui, quoiqu'inférieurs en qualité à ceux des fabriques de Normandie, ne laissent pas de leur préjudicier d'autant plus que le prix en est plus bas de quinze à vingt pour cent. Des marchands de Rouen font des expéditions considérables à Cadix de ces blancards de Silésie. On imite parfaitement dans ce pays l'extérieur des ballots de blancards de Normandie, jusqu'à y appliquer la marque de Rouen contrefaite. Nous avons parlé prcédemmeut des *fleurets d'assortiment* des Flamands, qui ont la même destination, & qui sont employés aux mêmes usages.

5°. *Toiles à vestes.* Les environs de Bacqueville fournissent des toiles, connues sous le nom de *toiles à vestes*; elles sont fabriquées dans les comptes depuis celui en seize jusqu'à celui en vingt-six inclusivement, en fil de lin, chaîne & trame. Les unes sont grises de la couleur naturelle du lin; les autres sont de fils teints en gris plus ou moins foncé. Leur principal usage est indiqué par leur dénomination; il s'en emploie aussi en doublures. Le prix de ces toiles est de 35 à 50 sols l'aune de cinq quarts. Celui des fils qu'on y emploie est depuis 26 jusqu'à 55 sols la livre. La teinture est un objet d'augmentation d'environ 2 sols par aune. Ces toiles se consomment dans tout le royaume, principalement dans les provinces méridionales, où elles sont généralement connues sous le nom de *Rouen gris*. Ces toiles se vendent en grande partie dans les lieux de fabrication à des marchands qui les font transporter à la halle de Rouen, où ils les revendent.

6°. *Toiles fortes de lin.* Ces toiles sont entièrement composées de fils de lin, comme l'annonce leur dénomination. Il s'en fait de bien des qualités & dans bien des largeurs différentes, depuis celle de trois quarts moins un demi-seize, jusqu'à deux aunes & un huitième en écru, qui sont les deux extrêmes entre lesquels on peut compter six ou sept largeurs différentes intermédiaires. On donne toujours à toutes ces largeurs un huitième ou un douzième de plus que celle qu'on veut obtenir après le blanchissage pour la retraite que la toile éprouve dans cette opération. Les largeurs les plus usitées sont trois quarts moins demi-seizième, & quinze seizièmes en écru, qui se réduisent après le blanchissage à deux tiers & à sept huitièmes. Il s'en fait aussi dans la largeur d'une aune & un douzième en écru, pour revenir à un aune en blanc (1). Celles-ci étoient destinées en grande partie pour le Canada, lorsqu'il appartenoit à la France. Il s'en fait très-peu aujourd'hui, ainsi que dans les largeurs autres que les deux qu'on vient d'indiquer.

Les toiles fortes de lin de trois quarts en écru, qui se blanchissent à *fin*, se fabriquent ordinairement dans les comptes, depuis celui en vingt, jusqu'à celui en quarante. On en faisoit autrefois dans des comptes plus hauts jusqu'en cinquante-deux. Les fils propres à ces comptes augmentent de prix bien au-delà de la proportion, & coûtent jusqu'à

(1) L'aune payable est de cinq quarts; par conséquent c'est 125 aunes pour 100.

(1) Il ne faut pas croire, au surplus, que les largeurs des toiles, après le blanchissage, soient parfaitement exactes. Cette opération peut faire perdre aux toiles des quantités inégales. Il est évident, par exemple, qu'une toile dont le fil aura été bien lessivé avant la fabrication, dont la chaîne sera dans un compte bien proportionné a la grosseur du fil, & qui sera bien tissée, perdra moins de largeur au blanchissage qu'une autre qui se trouvera dans un état autre que celui de la supposition. Ainsi, dans tous les cas semblables, on ne doit compter que sur des à-peu-près.

24 liv. la livre, & au-dessus (1). La disette & la cherté de ces fils, font qu'on ne passe guère aujourd'hui le compte en quarante-six.

On voit que l'espèce de toile dont il est question est susceptible de grandes variétés. Le prix du fil qu'on y emploie y est relatif. Il se paie depuis 20 sols jusqu'à 6 & 7 liv. la livre. Ce prix établit celui de la toile depuis 30 sols jusqu'à 6 liv. l'aune de cinq quarts. On donne ordinairement aux pièces soixante-cinq à soixante-quinze aunes ordinaires.

Ces toiles s'emploient pour chemises. Il s'en envoie plus en blanc en Amérique de celle-ci, que d'aucune autre; mais la principale consommation s'en fait dans le royaume concurremment avec celles connues sous le nom de *toiles de Troyes*, & qui sont des toiles de Laval, & avec celles de Flandres, quoiqu'elles leurs soient supérieures, surtout à celles dites *de Troyes*. Il est à craindre que les toiles de lin dont nous parlons ne puissent soutenir cette concurrence, si l'on ne réussit à perfectionner l'art de blanchir, & à prévenir par-là le dégoût de ce commerce, qui doit nécessairement résulter de l'obligation où sont certains marchands d'envoyer blanchir leurs toiles au-dehors, & jusqu'à Valenciennes. On ne peut s'empêcher de considérer la mauvaise pratique suivie dans les Blanchisseries de toiles répandues dans les diverses provinces du royaume, comme la principale cause de la décadence de ses fabriques de toiles.

Les toiles de quinze seizièmes en écru se fabriquent dans les mêmes comptes que les précédentes; le prix de la matière est aussi le même: celui de la toile est de 35 sols à 6 liv., suivant sa qualité; la longueur des pièces est de cinquante à soixante aunes.

L'emploi de ces toiles est pour draps & chemises. Elles se consomment dans le royaume; il en passe en Portugal dans les qualités communes; on en exporte aussi dans les colonies Françoises de l'Amérique, principalement de celles de deux tiers de large en blanc & dans les bas prix.

Les qualités supérieures de ces toiles en deux tiers se fabriquent dans les paroisses de Hautrelot, Haulot, & autres lieux circonvoisins dans les environs d'Yvetot & de Bolbec. Les communes viennent des environs de Doudeville.

Celles de quinze seizièmes de large se fabriquent dans les environs de Bolbec & de Fécamp.

Il se fabrique aussi dans le Roumois une sorte de toile d'un lin rond, très-forte, & de très-bonne qualité pour draps de ménage, sur la même largeur de quinze seizièmes, dans les comptes depuis celui en dix-huit, jusqu'à celui en vingt-quatre; mais cette fabrique, qui a toujours été d'un petit objet, a encore diminué par un effet de l'augmentation des matières.

Les autres espèces de toiles de lin en quinze seizièmes, sont fabriquées depuis le compte en quatorze, jusqu'à celui en vingt; les unes sont entièrement tissues en fils d'étoupes de lin, plus ou moins fins; on emploie dans d'autres des fils de lin ronds pour la chaîne, & des fils d'étoupes pour la trame. Ces toiles sont portées, suivant leur qualité, ou l'idée du marchand ou du consommateur, à un quart de blanc, à mi-blanc, & à trois quarts de blanc. Elles forment l'objet le plus considérable de la fabrique des toiles fortes de quinze seizièmes.

Partie de ces différentes espèces de toiles, surtout dans cette dernière largeur, sont portées directement par les fabricans dans les marchés établis à Bolbec, Doudeville, Bacqueville, Fécamps, Dieppe & le Havre, où ils les vendent en écru à des particuliers ou à des marchands. Les uns les font blanchir dans les Curanderies voisines de Bolbec, les autres les font passer dans les Curanderies du pays de Caux; d'autres enfin font transporter ces toiles à la halle de Rouen, pour les revendre aux marchands qui la fréquentent.

Il vient encore à la halle de Rouen, soit pour la consommation du pays, soit pour être expédiées au-dehors, beaucoup de toiles des autres généralités de la province, telles que celles appelées *Mortagne*, de celles qui se fabriquent en ce lieu & aux environs. On distingue ces toiles en *gros-fort* & en *brin*: en général, ainsi que les *Vimoutiers*, autres toiles de la même généralité, elles sont destinées pour les îles de l'Amérique. Le gros-fort, qui est l'étoupe du brin, sert à emballer les cotons & les cafés, depuis que, pour faciliter l'arimage, on a rejeté les barriques: on en emballe le Hancard à Rouen, comme je l'ai observé: les plus fines ou les moins communes de ces toiles s'emploient en habit & en linge de table, en draps, en chemises du bas peuple, qui emploie au même usage les brins & les vimoutiers. On voit de ces dernières toiles, teintes en jaune, qu'on fait aussi passer en Amérique pour habits d'hommes.

Il se porte encore, de la généralité d'Alençon, à la halle de Rouen, une assez grande quantité de serviettes en rouleaux, ordinairement de quatre douzaines; ces serviettes de diverses qualités, mais peu fines, de fil de chanvre en écru, marquées de liserets bleus, se consomment en plus grande partie sans être blanchies.

De Lisieux & de ses environs, on apporte également à Rouen des toiles de diverses qualités, entr'autres d'une espèce connue sous le nom de *cré-*

(1) En 1756 il se fabriqua, dans le pays de Caux, une toile de lin, pour revenir en blanc à la largeur de deux tiers, dont les fils coûtoient de 50 à 80 liv. la livre; elle tiroit de 75 à 80 aunes, & pesoit de 15 à 16 livres; pliée par feuillet & roulée, elle se mettoit facilement à la poche: elle se vendit en écru pour la revendre en blanc, de 15 à 16 liv. l'aune de cinq quarts: blanchie, elle fut estimée à 24 liv. l'aune. J'ai tenu cette toile dans mes mains, & j'en conserve un échantillon; elle ne fut pas vendue en blanc, mais donnée en présent. Je n'ai rien vu de ce genre qui réunit à tant de finesse autant de force. En cela on a fait voir le possible; mais ce sont de ces essais qu'on ne répete guère dans le même siècle.

tonne, qui n'eſt jamais d'un beau blanc, & dont la filature, quelque fine qu'elle ſoit, eſt toujours inégale & ronde; mais la toile généralement très-remplie de fil & bien fabriquée d'ailleurs, eſt d'un excellent uſage.

Saint-Lo & Caniſy, en Baſſe-Normandie, fourniſſent une grande quantité de coutils communs de pluſieurs largeurs, pour lits de plumes & autres uſages ſemblables, qui ſe conſomment dans la province, & qui s'expédient pour différentes foires du royaume, ſingulièrement à Paris, à Lyon, à Reims, &c. Il vient auſſi de Donfront beaucoup de toiles d'étoupes, pour être teintes & employées en habits de payſans.

On apporte encore à cette halle, des toiles de Picardie, ordinairement fort communes, des toiles de Flandres & d'ailleurs; mais celles de la généralité d'Alençon, font les trois quarts de l'objet des toiles qui ne ſont pas de la généralité de Rouen.

Des Toileries qui ſe fabriquent dans la généralité de Rouen, & dont les eſpèces ſont très-variées.

1°. *Montbeillards.* Les environs de Saint-Laurent, de Bacqueville & de Saint-Vallery-en-Caux, s'occupent de la fabrication des *Montbeillards, ou toiles à matelas*, dont l'objet eſt très-foible, Ils ſe fabriquent en fils noirs & blancs très-communs dans la largeur de cinq huitièmes, & avec huit cent quatre-vingt fils en chaîne. Le fil teint, toujours en petit teint, revient à 18 ſols la livre; le blanc, qui eſt moins commun, ſe paie 30 ſols, & juſqu'à 55 ſols. Les pièces contiennent quarante à quarante-deux aunes; leur prix eſt de onze à douze ſols l'aune.

Les Montbeillards s'emploient dans la province en ſommiers, en gardes paille, & à l'uſage des pauvres.

2°. *Gingas.* Les *gingas* ſe fabriquent dans les environs de Saint-Laurent, Saſſetot, Genetot & Toqueville, lieux du pays de Caux. Ce ſont des toiles toutes en fil, à carreaux bleus & blancs. Elles ſe fabriquent dans le compte en ſeize ſur la largeur de demi-aune un ſeize ou neuf ſeizièmes. Le fil qu'on y emploie coûte depuis 28 ſols juſqu'à 3 liv. La longueur des pièces eſt de cinquante à ſoixante-cinq aunes.

Les gingas s'emploient en chemiſes & culottes pour les nègres & pour les matelots. On en expédie de Rouen de groſſes pacotilles toutes ouvrées.

On ſent que le prix de cette marchandiſe doit éprouver de grandes variations, à raiſon de la viciſſitude des évènemens, & des circonſtances qui peuvent en reſſerrer ou en étendre la conſommation. Leur prix moyen eſt de 12 à 15 ſols l'aune. On l'a vu baiſſer juſqu'à 10 & s'élever juſqu'à 18 ſ.

Il s'en fabrique quelques pièces dans une qualité ſupérieure, dont le prix n'a jamais été au-deſſous de 18 à 20 ſols. Cette eſpèce ſe conſomme dans le royaume, principalement en toiles à matelas.

Cette fabrique étoit conſidérable autrefois; mais depuis vingt-cinq ans elle a beaucoup déchu, ſoit en qualité, ſoit en quantité; peut-être l'un eſt-il une ſuite de l'autre. Avant cette époque, le blanc des gingas étoit toujours en fil de Cologne. L'augmentation du prix de cette matière, occaſionnée par la guerre, a fait recourir, pour y ſuppléer, à des fils de Picardie, que les fabricans achètent à la ville d'Eu, en écru, & font blanchir eux-mêmes, & cela très-imparfaitement. La cherté de l'indigo a ajouté un ſecond vice à cette eſpèce de toilerie. Les fabricans teignent leurs fils dans le fond des cuves, & autant avec le marc même de ces cuves, qu'avec la pure ſubſtance de l'indigo. La nuance terne qui réſulte d'un ſi mauvais procédé, le décèle. Il a d'ailleurs été prouvé par l'expérience, ſur une très-grande quantité de ces toiles, qui ſe ſont trouvées décolorées à tel point, qu'il a fallu les remettre en teinture. D'après cela, il n'eſt pas ſurprenant qu'on paroiſſe ſe dégoûter des gingas dans le lieu de leur deſtination; & il eſt à craindre que ceux de Bruges, malgré le plus haut prix de ceux-ci, ne viennent à leur être entièrement préférés.

Les Suiſſes fabriquent auſſi des *gingas* qui, bien qu'inférieurs à tous égards à ceux de France, ne laiſſent pas d'avoir la même deſtination. Pluſieurs marchands François en tirent. On les fait paſſer comme étant de fabrique du royaume, en y appliquant une marque contrefaite.

3°. *Toiles deſtinées à la traite de Guinée.* En 1752, M. Trudaine adreſſa à l'inſpecteur des manufactures de la généralité de Rouen, des toiles de coton des Indes propres à la traite de Guinée. L'intention de cet adminiſtrateur étoit de voir s'il ſeroit poſſible de les imiter, afin d'enrichir le commerce de cette nouvelle induſtrie. Ses vues furent ſi bien ſecondées, qu'en peu de tems on fabriqua à Rouen de ces toiles en aſſez grande quantité. La guerre anéantit preſque cet établiſſement naiſſant; mais à la paix il prit une nouvelle conſiſtance & eut un tout autre ſuccès. Les nouvelles toiles furent goûtées dans les ports qui arment pour la Guinée; il en vint beaucoup de commiſſions.

Cette fabrication ne fut aſtreinte à aucune règle, à aucune viſite, à aucune marque nationale. Il étoit néceſſaire que ces toiles puſſent paſſer pour être de fabrication étrangère, afin de tromper la prévention des conſommateurs.

4°. *Toiles damaſſées dites de chaſſe.* L'on diſtingue deux eſpèces de toiles *damaſſées de chaſſe.* Celles nommées toiles damaſſées à chaîne de fil, & trame de coton, & celles connues ſous le nom de *coutils jaſpés.* Leur largeur commune eſt de cinq huitièmes d'aune, & leur compte le plus ordinaire eſt de onze cent quarante fils de chaîne.

Les premières ſe travaillent par les paſſementiers de Rouen, & par quelques fabricants de Saint-Vallery en Caux & des environs. Les da-

maſſées de la ville ſont ſupérieures aux autres par la qualité & par la teinture.

Le fil qu'on emploie dans ces eſpèces coûte de quinze à vingt-deux ſols la livre, & le coton de trente-ſix à quarante-quatre ſols. Les pièces contiennent cinquante à cinquante-deux aunes ; le prix de l'aune eſt de vingt-quatre à trente-trois ſols.

Il s'en fait en matières plus fines & en deſſins plus délicats, dans la même largeur, mais dans des comptes plus ſerrés, & juſqu'en ſeize cent vingt fils en chaîne. Celles-là ſe vendent trente-ſept à quarante-ſix ſols l'aune. Leur uſage eſt pour habits de chaſſe. Les communs ne s'employent guère qu'en tours & en rideaux de lits de payſans.

A l'égard des *coutils jaſpés* dont la chaîne eſt de fils de deux couleurs doublés & retors, & la trame de fil ſimple, ils ſe fabriquent dans les environs de Bolbec en petite quantité, & ſervent auſſi pour habits de chaſſe, & des gens de la campagne. Les fils à teindre qu'on y emploie coûtent vingt-cinq à trente ſols la livre, & les blancs trois livres à trois livres quinze ſols. On tire ces derniers de la Bretagne ou de Cologne, quoique d'une mauvaiſe qualité, parce qu'ils ſont d'un beau blanc. Ces coutils jaſpés ſe vendent trente ſix à quarante-cinq ſols l'aune. La longueur des pièces eſt de cinquante à ſoixante-dix aunes.

La conſommation de ces toiles damaſſées & coutils jaſpés ne s'étend pas au-delà du royaume; la plupart ſe conſomment dans la province qui les fabrique.

5°. *Coutils bruns de Caux.* Cette eſpèce de toilerie ſe fabrique dans les environs de Baqueville & de Saint-Vallery ; la chaîne eſt en fil bis, & la trame de fils d'étoupes teints en noir. Les premiers ſont du prix de trente à trente-deux ſols la livre. Ceux d'étoupes valent quatorze à dix-huit ſols ; la teinture peut faire une augmentation de deux ſols par livre. Ces coutils ont trois quarts de largeur & quinze cent fils en chaîne : les pièces contiennent cinquante à cinquante-trois aunes : leur prix eſt de trente-ſix à trente-huit ſols l'aune. La conſommation s'en fait dans le royaume, mais plus particulièrement dans le pays & à Paris, à l'uſage des poſtillons, des palfreniers, & de bien des gens de la campagne.

6°. *Coutils façon de Bruxelles.* On s'eſt vainement efforcé d'établir dans la généralité de Rouen, la fabrique des coutils façon de Bruxelles. Cette induſtrie n'a pu ſe ſoutenir malgré les encouragemens accordés par l'adminiſtration à ſes entrepreneurs. Les premiers coutils qu'ils ont fabriqués n'ont pu atteindre le plus haut degré de perfection, qui eſt le fruit de l'expérience & de l'habitude, autant que du raiſonnement. Ils ont eu de la peine à en trouver le débouché, & ſe ſont vus forcés de les vendre à perte. Découragés par cette fâcheuſe expérience, ils en ont abandonné la fabrication.

L'intérêt particulier des marchands a probablement contribué au peu de ſuccès de cette induſtrie. Ils ont craint que les conſommateurs ne s'adreſſaſſent directement aux fabricans, ou du moins que le commerce de cette eſpèce de coutils ne ſe répandît dans un plus grand nombre de mains. En conſéquence, ils ont dédaigné les nouveaux coutils qu'on leur offroit, quoique bien fabriqués, & n'ont voulu les acheter qu'à un prix qui donnoit à perdre au fabricant.

A cet obſtacle s'eſt joint celui de l'imperfection des procédés uſités en France pour le blanchiment des fils. Les ingrédiens corroſifs qu'on y emploie dans la vue d'accélérer l'opération, & qui la retardent en effet, altèrent néceſſairement la qualité des fils & les énervent, ce qui eſt incompatible avec une bonne fabrication.

Pour réuſſir dans la fabrication des coutils de Bruxelles, où les Flamands excellent, il faudroit étudier & ſuivre exactement leurs procédés. Cette eſpèce de toilerie exige des fils d'un bon cru, parfaitement blanchis ſans en être énervés, peu velus, afin qu'ils faſſent une *fougère* nette, & employés avec force & adreſſe, enfin un bleu vif & qui ne ſe décharge point ſur le blanc.

7°. *Brocatelles des paſſementiers.* Il ſe fait à Rouen des brocatelles en chaîne de fil & trame de laine. C'eſt une groſſe étoffe de la largeur de ſept ſeizièmes, qui ſe vend à la pièce de trente aunes, au prix de vingt-cinq livres. On n'y employe que des matières communes ; ſon uſage eſt pour tours & rideaux de lits pour les gens du commerce. Elle ſert encore à faire des ceintures pour les rouliers & payſans, d'où elle a pris le nom de *ligature.* Sa fabrication occupoit autrefois un aſſez grand nombre d'ouvriers, trop âgés pour pouvoir ſupporter des travaux plus difficiles ; mais elle eſt preſque entièrement tombée, ce qu'on peut attribuer à la concurrence des fabriques de Flandres, que les nôtres n'ont pu ſoutenir.

8°. *Baſins & futaines rayés.* Dans pluſieurs paroiſſes de la généralité d'Alençon, il ſe fabrique des baſins & futaines unis, des baſins rayés, & quelques toiles blanches unies en fil & coton.

Les futaines & baſins rayés ou unis ont ſept ſeizièmes d'aune pour largeur commune. On met communément mille fils pour la chaîne des futaines, dont la matière eſt un fil du prix de trente-ſept ſols à trois livres dix ſols la livre. Le coton qui ſert pour la trame ſe paye de quarante-huit ſols à quatre liv. dix ſols. L'étoffe à laquelle on donne cinquante à ſoixante-dix aunes de longueur, ſe vend de vingt-trois à vingt-quatre ſols l'aune, ſuivant ſa qualité. On l'emploie aſſez ordinairement en doublures de culottes en blanc, ou en écrue ; & l'on en teint quelques pièces pour l'uſage du peuple.

Les baſins rayés ſe fabriquent en général dans les mêmes comptes que les futaines dont on vient de parler. La matière en eſt la même ; fil & coton. Le premier du prix de 38 ſols à 4 livres la livre ; le ſecond du prix depuis cinquante-cinq ſols

jusqu'à neuf & dix livres. On en mêle dans la chaîne. Ces basins se vendent trente-trois à trente-cinq sols dans les qualités ordinaires, mais il s'en fait quelques pièces en qualité supérieure qui valent jusqu'à cinquante-cinq sols l'aune. L'emploi de ces étoffes est en vêtements de femmes; quelques-unes des plus belles servent à faire des vestes pour hommes; cette fabrique n'est pas considérable : il est à présumer que les basins de Troyes, dont la réputation est plus étendue, l'ont généralement emporté dans la concurrence. Ceux qui se fabriquent en Flandres sont très-supérieurs aux uns & aux autres : on ne peut douter que l'art de blanchir les fils, (sur-tout les plus fins) sans les altérer, ne contribue beaucoup à la supériorité de ces basins étrangers. Il s'en fait aussi en Beaujolois, en assez grande quantité, mais inférieurs en qualité à tous les autres.

9°. *Toiles rayées & à carreaux tout fil.* Les toiles rayées & à carreaux, tout fil, contiennent huit cent, neuf cent quatre-vingt, & mille quatre-vingt fils en chaîne. Elles se fabriquent dans la largeur de demi-aune, & l'on donne ordinairement aux pièces cinquante à soixante-cinq aunes de longueur. Le prix courant de l'aune est de 15 à 22 sols, & celui de la matière dont elles sont composées de 30 sols à 3 liv. 5 sols la livre. Elles se fabriquent en assez grand nombre dans les campagnes des environs de Saint-Laurent & Boudeville. La consommation s'en fait dans tout le royaume, & notamment dans le Lyonnois, l'Auvergne, le Poitou, & même en Lorraine. Leur destination est pour housses de lits, de fauteuils, pour foureaux d'enfans, & sur-tout pour tabliers.

Toiles rayées & à carreaux, fil & coton. Il se fabrique aussi beaucoup de ces toiles rayées & quadrillées en chaîne de fil & trame de coton, dans les mêmes largeurs que les précédentes, mais dans des comptes plus serrés qui varient depuis mille quatre-vingt, jusqu'à treize cent quatre-vingt fils de chaîne. Le prix des fils employés dans ces espèces est de 30 sols jusqu'à 3 liv. 15 sols en blanc. Celui des cotons est de 3 liv. 5 s. jusqu'à 6 liv. 10 s. On conçoit que la teinture augmente ces prix en proportion de sa qualité. Les pièces ont quarante à cinquante-cinq aunes; le prix de l'aune est depuis 20 jusqu'à 40 sols; mais si l'on emploie dans leur fabrication des cotons teints en rouge des Indes, ce prix augmente en proportion de la quantité de cette matière. Il est nécessaire que les toileries où il entre de ce coton rouge, soient mises sur le pré pour en aviver la couleur. Ces observations s'appliquent à toutes les espèces de toileries.

La plupart de ces toiles sont de matières teintes en bon teint. Elles se fabriquent dans la ville, fauxbourg & banlieue de Rouen, & en plus grande quantité dans plusieurs paroisses du pays de Caux.

Cette branche d'industrie est considérable, & peu sujette à variations; presque tout ce qui en résulte se consomme dans le royaume, principalement en Champagne, en Bourgogne, à Lyon & aux environs, dans la Provence, le Languedoc, &c. On en envoie quelques pièces des plus communes dans nos isles de l'Amérique. L'emploi de ces toiles est le même que celui des toiles tout fil; elles sont connues dans plusieurs provinces sous le nom de *toiles à tabliers.*

10°. *Mouchoirs fil & coton.* Bolbec & ses environs fabriquent une grande quantité de mouchoirs tant en chaîne de fil & trame de coton, que tout en fil. Leur largeur varie depuis six seizièmes ou trois huitièmes, jusqu'à trois quarts. Les pièces contiennent ordinairement sept à huit douzaines de mouchoirs, & jusqu'à douze douzaines dans les moindres largeurs. La qualité des matières qu'on y emploie, ainsi que les comptes dans lesquels ils sont fabriqués, sont toujours proportionnés au prix auquel on veut les établir; il s'en fait depuis le compte en dix-huit, jusqu'à celui en trente-six, mais très-peu dans les plus hauts, & seulement lorsqu'ils sont commandés.

Tous ces mouchoirs se vendent à la douzaine, depuis 3 liv. jusqu'à 42 & 48 liv. Qu'on juge par ces deux extrêmes combien est étendue la gradation qu'on peutobserver dans la qualité de cette espèce de toilerie. Saint-Laurent & les paroisses circonvoisines, participent à sa fabrication, ainsi qu'Yvetot. La consommation s'en fait dans le royaume, principalement dans les provinces méridionales. On en exporte aussi en Espagne, en Savoie & dans le Piémont. Ils s'emploient presque autant à mettre sur le col, qu'à leur usage ordinaire.

Ordinairement les matières en couleur, dont sont composés ces mouchoirs, sont teintes en bon teint, & il semble qu'elles le devroient toujours être, pour une toile à cet usage, d'un long service & sujette à des lavages fréquents; cependant aux mouchoirs des plus basses lèzes, la matière colorée, ordinairement fort commune, souvent est teinte en petit teint. Cette question que j'ai vu agiter pendant dix ans, qui l'avoit été durant dix, peut-être vingt ans avant cette époque, qui vraisemblablement l'a été depuis, & qui ne manquera pas de l'être encore, a déjà été le sujet de nombre de mémoires, dans quelques-uns desquels on va jusqu'à faire dépendre la conservation des fabriques de la généralité, la prospérité publique, & presque l'honneur de l'administration, de quelques fils teints avec du bois rouge, plutôt qu'avec de la garence. A ces raisonnemens vains & hyperboliques, je répons : ces mouchoirs se vendent 3 liv. la douzaine, & il s'en est vendu 50, 55 sols : c'est de 4 à 5 sols le mouchoir : ils servent à mettre sur le col des enfans des pauvres gens dans les campagnes, ou à faire des ceintures de rouliers ou de manœuvres; six suffisent pour cet usage : une pareille ceinture coûte de 25 à 30 s. & dure plusieurs années. Au lieu de rouge de bois, qui coûte 2 s. la livre de teinture, si vous l'exigez en garance, à

nuance égale, il coûtera 30 ſ. : quand chaque mouchoir n'en ſeroit augmenté que d'un ſol, on ne ſauroit moins, il le ſera de deux, peut-être plus ; vous augmenterez donc le prix de cette marchandiſe de 20, 25 ſ. peut-être 50 ſ. pour cent : ne voyez-vous pas qu'il en ſera comme des ciſeaux dont on mouchoit la chandelle, ou la lampe en Barbarie ? mais, raiſonner des têtes réglementaires !

Il ſe fabrique encore à Yvetot, à Saint-Laurent & dans leurs alentours, une eſpèce de mouchoirs en chaîne de fil & trame de coton, à rayures bleues & blanches, imitant les *ſiamoiſes*, ce qui les a fait nommer *mouchoirs ſiamoiſés* ; leur largeur eſt de ſix ſeizièmes à cinq huitièmes.

La Flandre ne laiſſe pas de tirer de toutes ces eſpèces de mouchoirs. Car quoique les fabriques qui y ſont établies fourniſſent bien au-delà de la conſommation du pays ; comme elles n'emploient preſque point de coton, ce ſont nos fabriques qui ſuppléent à ce qui leur manque dans les eſpèces où cette matière eſt employée.

Les mouchoirs tout fil, chaîne & trame, ſont de nature, par leur fabrique & par leur commerce, à pouvoir leur appliquer tout ce qu'il vient d'être dit des mouchoirs en fil & coton. Il eſt cependant des eſpèces dont la conſommation paroit plus affectée à certains endroits, comme par exemple, ceux d'un fil fond gris, formé par une chaîne blanche, & une trame bleue avec des nervures bleues & blanches, appellées *béarnois*, parce qu'ils ſe conſomment principalement dans cette province & ſes environs.

11°. *Toiles de coton ſujettes au blanchiſſage.* Cette eſpèce de toilerie ſe fabrique à Rouen même. On y emploie une eſpèce de coton nommé *tutucorin*, qui vient tout filé & très-tors, par la voie de Hollande ; ſon prix eſt de 4 à 6 livres la livre.

La chaîne des toiles dont nous parlons eſt compoſée de 1080 fils, ſur une largeur de 9 ſeizièmes qui ſe réduit à demi-aune en blanc. Cette eſpèce de toile eſt inférieure en qualité aux toiles de coton ordinaires. La conſommation s'en faiſoit entièrement dans les îles de l'Amérique ; elle eſt preſque réduite à rien.

12°. *Toiles de coton non ſujettes au blanchiſſage.* La fabrique des toiles rayées & à carreaux, tout coton, & non ſujettes au blanchiſſage, & celle des mouchoirs de même matière fait une portion conſidérable du travail des toiliers & paſſementiers de la ville, fauxbourgs & banlieue de Rouen.

Les chaînes de ces toiles ſont ordinairement compoſées de 1000 & 1070 fils, dans la largeur de demi aune, & de 1240 & 1350 fils dans la largeur de demi-aune & demi-quart, ou 9 ſeizièmes. Cette dernière largeur eſt en général réſervée aux qualités ſupérieures, ſoit par la plus grande fourniture de la chaîne, ſoit par la qualité de la matière, dont le prix eſt de 4 à 7 livres ; celui de l'aune de l'étoffe varie ſuivant la qualité depuis 22 ſols juſqu'à 50, dans les couleurs ordinaires ; les pièces contiennent 50 à 65 aunes. Il ſe fabrique quelques-unes de ces toiles de coton dans des comptes encore plus ſerrés, & juſqu'à celui de 28 & 30.

Les fabricans de campagne aux environs de Rouen font auſſi de ces toiles de coton, mais dans les qualités ordinaires.

Toutes ces toiles ne reçoivent d'autre apprêt que d'être lavées à l'eau chaude, pour les purger de la colle & du *parement* dont la chaîne avoit été enduite pour en faciliter la fabrication.

La conſommation de cette eſpèce de toilerie, qui s'emploie pour habillemens de femmes & d'enfans, eſt très-répandue dans l'intérieur du royaume. Il s'en eſt fait en chiné & en moſaïque pour habits d'hommes. On en envoie des plus communes dans les îles Françoiſes de l'Amérique.

13°. *Mouchoirs tout coton.* A l'égard des mouchoirs tout coton, on peut les aſſimiler aux toiles précédentes, puiſque le prix & la qualité de la matière, la fabrication & l'apprêt ſont les mêmes pour les uns & pour les autres. Ces mouchoirs ne diffèrent des toiles que par les dimenſions qui varient de ſeizième en ſeizième, depuis 7 ſeizièmes juſqu'à trois quarts. Ceux depuis 7 ſeizièmes juſqu'à 5 huitièmes incluſivement, ſont de qualité ſupérieure. Les prix ordinaires ſont de 3 livres 10 ſols juſqu'à 20 livres la douzaine ; mais elles augmentent juſqu'à 30 livres, & même au-deſſus, lorſqu'ils ſont fabriqués en coton rouge des Indes.

On en fabrique quelques pièces dans des comptes très-hauts juſqu'en 28, 30 & même 36, auſſi en rouge des Indes, & qui ſe vendent depuis 48 livres juſqu'à 80 livres la douzaine. Il s'en eſt même fabriqué pour eſſai de ſuperbes qui revenoient à 10 livres le mouchoir.

Les entrepreneurs de la teinture du coton en rouge, façon d'Andrinople, établie à Dernetal, font fabriquer des toiles de coton rouge & blanc de demi-aune & de 5 huitièmes de large, en très-belle qualité, & des mouchoirs de différentes largeurs. Ceux de 5 huitièmes, de 11 ſeizièmes & de 3 quarts, ſont d'une grande beauté par le choix des matières qu'ils y emploient. Ils conſomment les plus communes dans les largeurs inférieures.

La Suiſſe fabrique auſſi des mouchoirs de coton qui, quoique généralement inférieurs à ceux de Rouen, approchent des qualités communes. Il ne laiſſe pas de s'en répandre en France dans les pays voiſins de la Suiſſe, & juſqu'à Lyon & ſes environs, à la faveur de la marque nationale contrefaite qu'on applique ſur ces toiles étrangères.

On a fait autrefois & l'on fait encore dans le Beaujolois, dans le Languedoc & ailleurs, des tiſſus de coton pour mouchoirs ; mais ces fabriques ont toujours eu peu de ſuccès, principalement par le défaut de teinture.

14°. *Toiles blanches unies, fil & coton.* Les mêmes lieux de la généralité d'Alençon, où ſe fabriquent les baſins & futaines dont nous avons

parlé, fourniffent quelques toiles blanches unies, fil & coton, dans la largeur de 15 feiziémes, & dans les comptes depuis 18 jufqu'à 36; rarement dépaffe-t-on le compte en 22. Le fil leffivé qu'on emploie pour la chaîne eft du prix de 28 fols jufqu'à 5 liv.; celui du coton employé pour la trame eft de 55 fols à 6 livres 10 fols. L'étoffe dont chaque pièce contient 40 à 80 aunes, fe vend de 48 fols à 100 fols l'aune.

La confommation s'en fait dans la généralité, à la réferve de quelques pièces qui s'envoient à Paris. Son emploi eft pour veftes, rideaux, draps d'hiver, doublures, &c. Cet objet d'induftrie eft peu confidérable.

15°. *Siamoifes.* La fabrique des *fiamoifes* eft de toutes celles des toileries de la généralité de Rouen, la plus répandue, la plus variée, & celle dont le produit eft le plus confidérable. Elle eft établie dans la ville, fauxbourgs & banlieue de Rouen, à Yvelot & dans plufieurs paroiffes du pays de Caux. Ci-devant nous avons indiqué l'origine du nom de *fiamoife.*

La matière de ces étoffes eft toujours le fil en chaîne & le coton en trame; mais les efpèces, les largeurs, les qualités, font fingulièrement diverfifiées.

Le fil eft toujours plus ou moins leffivé, en partie blanchi ou teint: le coton pour les fiamoifes rayées ou à carreaux, chinées, flammées, &c. eft auffi plus ou moins blanchi ou teint. Les fiamoifes qui s'y fabriquent ordinairement en coton non teint & écru font dites *fiamoifes blanches.*

Il fe fait en divers comptes des fiamoifes rayées & à carreaux de toutes les couleurs, de flammees, de bouillonnées, de chinées, en mofaïque, des *fiamoifes blanches, &c.* Les deux extrêmes de leurs largeurs font de 7 huitièmes & 2 aunes & demie. La largeur la plus ordinaire eft de 9 huitièmes d'aune. On donne aux pièces dans les moindres largeurs 35 à 45 aunes de longueur, 25 à 30 aunes dans les largeurs moyennes, & 15 aunes feulement dans les plus grandes largeurs.

Pour donner une idée du nombre de fils qu'on fait entrer dans les chaînes des *fiamoifes*, nous prendrons pour exemple la largeur de trois quarts fur laquelle on met depuis 1300 jufqu'à 2960 fils.

On conçoit combien toutes ces différences en apportent dans leurs prix. En effet, il s'en vend depuis 26 fols jufqu'à 9 livres l'aune, & la même difproportion exifte dans le prix des matières.

Quoique cette fabrique foit partagée entre la ville & la campagne, les fabrications de l'une & de l'autre fe diftinguent par des largeurs & des qualités particulières.

Aucune de ces fortes d'étoffes, fi ce n'eft la fiamoife blanche qu'on met fur le pré, & quelquefois celles qui font tramées en coton teint en rouge des Indes, n'eft dans le cas de recevoir d'apprêt, que quelques tours de calandre; & encore, au pays s'en confomme-t-il beaucoup fans cela, fur-tout en vêtemens de femmes: il eft vrai que l'ouvrier tiffeur, avant chaque pliée, frotte fur l'enfouple, avec un os de bœuf, la partie fabriquée & encore tendue: ce frottement affez ferme couche le duvet du coton, fait un peu draper la fiamoife, lui donne du luftre & l'adoucit, ce qui fuffiroit dans tous les cas, fi le marchand dans fa boutique ne favoit pas que le confommateur, qu'il gagne à entretenir dans l'erreur, le plus fouvent prend de la fermeté pour de l'étoffe.

La confommation des fiamoifes fe fait dans tout le royaume. Il en paffe en Efpagne, & on en expédie pour l'Amérique. La variété de leurs efpèces rend ces étoffes propres à bien des ufages différens. Celles bouillonnées, chinées, à mofaïque, & teintes d'une feule couleur, fervent à faire des habits de chaffe, & pour les gens du commun. Les flammés, à différens deffins & compartimens, font les plus nombreufes après les rayées; elles s'emploient en meubles & en tentures. Il s'en fait dans cette efpèce de deux aunes & deux aunes & demie de large, dont la largeur fait la hauteur de la tenture. L'Efpagne, Paris, les grandes villes du royaume, & leurs environs en confomment beaucoup.

Il s'en fait à Rouen des rayées & à carreaux où il entre de la foie dans la trame, & qu'on appelle par cette raifon *fiamoifes en foie.* Elles fervent pour robes de femmes.

Celles en blanc ont auffi diverfes deftinations felon leurs qualités. Il eft prodigieux combien il s'en eft employé à l'impreffion: pendant plufieurs années confécutives après la permiffion du port & ufage des toiles-peintes, ce fut une révolution dans cette partie; on ne pouvoit pas fuffire aux demandes; depuis on a fait des fiamoifes blanches en beaucoup d'autres endroits, on a auffi beaucoup plus imprimé fur toile de coton, dont il s'eft auffi établi diverfes fabriques; mais la fiamoife blanche de Rouen a toujours un grand cours pour cet objet. Egalement blanchie *à fin*, elle eft beaucoup employée en rideaux de fenêtres, & pour habillemens de femmes. Et foit en blanc, foit en couleur, il s'en confomme une grande quantité en doublures d'habits d'hommes.

Ces fiamoifes blanches n'égalent pourtant pas en beauté celles qui fe fabriquent à Troyes en Champagne; mais elles font fupérieures à celles du Beaujolois.

On prétend qu'il s'en fait en Siléfie de rayées & à carreaux, qui furpaffent auffi les nôtres du même genre.

Le produit d'une induftrie auffi variée ne peut qu'être très-confidérable.

16°. *Toiles à fleurs brochées.* Yvetot & fes environs partagent, avec Rouen, la fabrique des toiles à fleurs brochées, à chaîne de fil & trame de coton.

Leur chaîne eft compofée de 1220 fils fur une largeur de demi-aune.

Les deffins qui ornent ces toileries s'exécutent *à la tire*, par un mécanifme femblable à celui des

étoffes de soie, dont on trouve l'explication en son lieu.

Les grands bouquets détachés se brochent avec plusieurs *espolins*. Les sujets, plus petits & plus rapprochés, se brochent avec une seule navette lancée dans tout le travers de l'étoffe. Cette manière de brocher, plus expéditive que la précédente, laisse flotter à l'envers, sur le travers de l'étoffe, la matière du broché, dans tous les endroits où le fond doit paroître. On broche aussi par le moyen d'une seconde chaîne destinée à former le dessin, qui est tendue au-dessous de la chaîne du fond ou du plein. Alors le flotté de la brochure est dans le sens de la longueur de l'étoffe. C'est la disposition des dessins qui détermine le fabricant à se servir de l'un ou de l'autre de ces différens procédés.

La matière du broché est la laine ou le coton; quoique la soie y produise un joli effet, rarement l'emploie-t-on, parce qu'elle renchérit trop cette espèce d'étoffe. Le prix des fils qu'on y emploie est de 2 livres 10 sols à 3 livres 15 sols, & celui des cotons de 3 livres 5 sols à 7 livres. L'aune, dont chaque pièce contient 35 à 45, se vend de 35 à 40 sols, dans les communes, & jusqu'à 4 livres 5 sols & 5 livres, les plus belles, dans de grands dessins suivis pour tentures.

Depuis qu'on a réussi dans un certain nombre de couleurs à assurer la teinture sur le coton, on en emploie beaucoup dans le broché de ces toiles; mais, comme les couleurs essentielles dans ce genre de travail, tel que le rose, l'écarlate, le pourpre, le cramoisi, & toutes leurs nuances, manquent absolument en coton, on broche toujours en laine la plus grande partie de ces toiles, où toutes les matières du broché doivent être en bon teint. On a tramé ces toiles en fil pour l'Espagne, lorsque l'introduction du coton ouvré y a été défendue. Il s'est fait quelques toiles brochées à chaîne & trame de coton pour robes de femmes, & robes de chambre d'hommes.

La consommation de ces toiles se fait principalement dans les grandes villes du royaume & leurs environs; il s'en envoie à Genève, à Turin, en Espagne, comme on l'a pu remarquer, & ailleurs. L'introduction des toiles-peintes qui servent aux mêmes usages, a fait diminuer la consommation des toiles brochées.

Celles qui se fabriquent à Rouen, par le choix & l'assortiment des matières, & par le goût des dessins, sont supérieures à celles de la campagne, quoique fabriquées dans le même compte; cependant Yvetot en fournit qui ne le cèdent point aux premières.

Il y en a eu une fabrique très-bien établie à la Courtille, fauxbourg de Paris: c'étoient des toiles brochées pour la plupart en coton rouge des Indes, ou bleu, à grands dessins suivis, & d'un prix au-dessus de celles de Rouen.

Dans cette fabrique, montée par le sieur Sangrin, artiste très-ingénieux, j'ai vu fabriquer une toile brochée, à bouquets, ramages, plantes, arbres, paysages, oiseaux ou autres animaux, en soie, or & argent, d'une finesse & d'un tissu qui, après l'apprêt, lui donnoient l'apparence d'une belle étoffe des Indes; mais elle ne pouvoit guère être vendue moins de 20 à 24 livres l'aune, ce qui portoit l'ajustement complet d'une femme à 450 livres. Je ne crois pas qu'il en ait été fabriqué plus de deux robes; & je sais qu'elles ont été données en présent.

L'apprêt des toiles à fleurs brochées consiste en quelques jours de pré, des arrosemens & des secs alternatifs, & la calandre; puis la presse pour les plier ferme, comme il est généralement d'usage pour les diverses sortes de toileries.

17°. *Flanelles*. La flanelle est une étoffe qui appartient autant à la draperie qu'à la toilerie. Elle peut néanmoins trouver place ici à raison de la matière de sa chaîne qui est en fil. Ce fil bis, quoique lessivé, est du prix de 50 à 55 sols.

Elle est fabriquée sur la largeur de trois quarts un seizième & demi, pour revenir à trois quarts après le foulon, & contient 1080 fils en chaîne. La trame teinte de différentes couleurs, est en laine du crû de la province, ou de Picardie, & du prix de 35 à 40 sols la livre, toute dégraissée. Quelquefois en la cardant on y mêle un peu de laine d'Espagne.

Les pièces contiennent quarante à quarante-deux aunes. Le prix de l'aune est de 32 sols à 3 livres. On en consomme dans tout le royaume en jupes ou autres hardes de femmes du commun. Il s'en fait en Flandres, mais qui sont d'une qualité inférieure à celles de France.

Des matières dont sont composées les toiles & les toileries de la généralité de Rouen.

Le pays de Caux produit une très-grande quantité de fils propres à la fabrication de toutes les sortes de toiles fortes & de toileries en fil & coton de cette généralité. Le lin des environs de Fécamp le plus fin du pays, est le plus doux & le plus moëlleux, soit que ces qualités proviennent de la nature du terrein, soit que l'usage de le récolter avant sa parfaite maturité, y concoure pour beaucoup sans doute. Les moins fins ou les plus communs se cultivent aux environs de Bolbec, de Montivilliers & autres lieux circonvoisins. Tous se filent dans les campagnes & se vendent dans les marchés de la province; mais de tous ces fils provenant du lin du crû de la généralité, ceux apportés à la halle de Rouen, communément ne se consomment en cette ville que par les faiseurs de lisses, après avoir été écrués & retords; & quelques-uns écrus, qu'on fait teindre en différenres couleurs, aussi après avoir été retords à deux ou trois bouts.

Orbec, Sapt, Vimoutiers, Livareaux, Farvagues, Montreuil, Bernay, Cormeil, Lizieux, &c. lieux & cantons de la généralité d'Alençon, où se tiennent

les foires & marchés les plus considérables, fournissent la halle de Rouen, d'une très-grande quantité de fils de toutes les qualités, écrus, plus ou moins lessivés, quart-blancs, mi-blancs, trois quarts-blancs, & entièrement blancs. On y porte aussi de la Picardie des fils en nature, & quelquefois des chaînes ourdies; mais sur-tout beaucoup de lins, ainsi que de la Flandre, en paquets bruts, qu'on peigne pour les disposer au filage. Ces derniers lins, à tous égards, sont préférables aux autres.

Condé, Lizieux, Bernay & lieux circonvoisins ourdissent en fils écrus, lessivés ou blanchis, beaucoup de chaînes de quatre-vingt-deux à cent huit aunes de longueur, pour être vendues à Rouen, & qui s'emploient à la fabrication de toutes les sortes de toileries à chaîne de fils, principalement à celle des siamoises de tous les comptes, suivant la qualité & beauté de ces fils.

Rouen tire encore des fils blancs de Bretagne, principalement de Saint-Brieux, Morlaix & Nantes. Laval en fournit aussi, mais ils sont tendres & cassans, le plus souvent énervés par le blanchiment; aussi en colle-t-on les chaînes, comme on en use pour celles de coton, mais un peu plus legérement. Pendant long tems on a tiré des fils de Cologne, d'un très-beau blanc; c'étoient des fils de Silésie que des marchands de Cologne font blanchir, & qu'ils sont encore dans l'usage d'expédier par-tout où il en est besoin. Il s'en consommoit annuellement à Rouen de six à sept cents balles, du poids de cent vingt à cent trente livres la balle.

A l'égard des chanvres, il s'en recolte un peu par-tout, mais en petite quantité; il est d'ailleurs d'une qualité médiocre pour la filature & le tissage. On peut voir au mot COTON ce qui regarde cette matière. La laine est un très foible objet: l'on parle des soies à la suite des étoffes de Passementerie.

Soieries des Passementiers.

Jusqu'ici la soie a été pour très-peu de chose dans les différentes espèces de toileries que nous avons parcourues; c'est elle qui joue le principal rôle dans celles dont il nous reste à parler, & qui forment une autre classe distinguée à Rouen, par le nom générique de *soieries des passementiers*, parce que ce sont ces ouvriers eux seuls qui s'adonnent à ce genre de fabrication.

Cette branche d'industrie est beaucoup déchue, & ne forme pas actuellement un objet très-important. Plusieurs des articles très-variés qu'elle fournissoit sont tombés en discrédit, parce que le goût a changé, que ces étoffes n'étoient pas d'un bien bon usage, & qu'on leur en a substitué d'autres: nous ne parlerons que de celles qui existent.

1°. *Les quadrilles* à chaine de soie & trame de coton & soie, se fabriquent sur la largeur de sept seizièmes, & contiennent en chaîne deux mille huit cents cinquante fils qui sont passés, trois à trois, dans neuf cent cinquante dents ou broches, dont le ros est composé (1). On lance ordinairement une duite de coton & une de soie alternativement; mais quelquefois, par économie, on lance deux duites de suite de coton; l'étoffe en a moins d'éclat & est d'un moins bon usé, car la trame, ordinairement assez grossière & toujours en double, rejette en-dessous la chaîne figurante, & rend plus rembruni & moins bien lié l'endroit de l'étoffe. La longueur des pièces est de quarante à quarante-cinq aunes.

2°. *Les toiles à fleurs brochées & figurées* se fabriquent *à la tire*, avec un *équipage*, dans le goût des étoffes de soie brochées de Lyon, & font exactement l'effet des *raz-de-Sicile.* Il y a deux chaînes de soie de différentes couleurs; & la trame en soie & coton se lance deux duites de coton & une de soie. Les dimensions de cette étoffe sont les mêmes que pour la précédente. Sa chaîne est distribuée en huit cent quatre-vingts dents de chaque fil chacune.

3°. Dans les *grains d'orge* comme dans toutes les petites étoffes façonnées de même genre, c'est la chaîne qui forme le dessin par la disposition des lames & des marches. La trame de celle-ci est tout coton; il y a deux chaînes de soie dont les fils, au nombre de quatre mille deux cents en total, sont distribués, six par six, en sept cents dents que porte le ros.

4°. Les *écorces fond blanc*, rayées & à carreaux se fabriquent sur demi aune de large, en chaîne de soie & trame de coton & soie. Le cramoisi est la couleur la plus ordinaire des soies qui forment la figure de cette étoffe. Sa chaîne doit contenir mille soixante-dix dents, à raison de deux fils par dent pour le plein, & de quatre fils pour la figure. Les pièces ont quarante-cinq à cinquante aunes.

5°. Les *écorces en couleur*, rayées ou à carreaux, sont travaillées dans le même goût, & dans les mêmes dimensions que les précédentes, mais elles ne contiennent que neuf cents quarante dents en chaîne.

6°. Les *bellesamines* sont de toutes les petites étoffes dont il est question, celles dont la composition est la plus variée, & la consommation la plus considérable. Il s'en fait d'unies, de rayées, à carreaux, beaucoup de brillantées, & quelques-unes chinées & en mosaïque.

(1) En passementerie, comme en toilerie, on dit qu'une étoffe est de tel ou tel *compte*; mais sous cette dénomination, on n'exprime pas un même nombre de fils: elle a une signification particulière & propre à chacune de ces parties. Ici, tel compte renferme tant de portées de vingt dents chacune, sur la largeur de 3 quarts; par exemple, le compte en 80, annonce 80 portées pour cette largeur; mais si la largeur de 3 quarts est réduite à celle de 7 seizièmes, les 80 portées se réduisent à 47 & demi; le nombre de dents à 950, & celui des fils à 2850, comme on le voit dans les quadrilles. Dans tous les cas, les peignes ou ros doivent avoir une largeur excédente celle de l'étoffe: pour toutes les espèces de soieries des passementiers, cet excédent est fixé à cinq lignes.

Celles-ci ſont le plus ſouvent tramées en coton. Les autres eſpèces le ſont en fil de lin ou en coton. La chaîne, toujours en ſoie, eſt compoſée de neuf cents cinquante dents, faiſant à quatre fils par dent, trois mille huit-cents fils. La largeur des belleſamines eſt de ſept ſeizièmes, & la longueur des pièces de quarante à quarante-cinq aunes. On en emploie pour habits d'hommes.

7°. Parmi les petites étoffes que nous parcourons, la *Pruſſienne* ou *mille raies* paroît mériter la préférence quant à la ſolidité. Les petites raies multipliées que forme la chaine lui donnent de la conſiſtance, & l'on choiſit toujours de beaux cotons pour la trame. Sa chaîne eſt compoſée de neuf cent cinquante dents, à deux fils pour le fond & huit pour la figure ; ſes dimenſions ſont les mêmes que celles des belleſamines.

8°. Les *étoiles rubannées* ou *mouches* ſe fabriquent avec deux chaînes de ſoie, l'une pour le fond, l'autre pour la figure, & la trame de coton. Il y a huit cent ſoixante-dix dents à deux fils chacune dans la chaîne de fond, & quatre dans celle de la figure. La chaîne de cette étoffe eſt trop peu fournie pour qu'elle puiſſe être d'un bon uſer. Sa largeur eſt de demi-aune. On donne aux pièces quarante à quarante-cinq aunes.

9°. Les *ſatins* rayés & autres ſe fabriquent ſur demi-aune & ſur ſept ſeizièmes. Ceux de la première largeur ſont compoſés en chaîne de huit cent ſoixante-dix dents de cinq fils chacune, pris dans celle pour la figure, & de deux pour celle du plein. On ſuit la même proportion pour ceux de la ſeconde largeur. La trame eſt en coton. Les pièces ont quarante à quarante-cinq aunes.

10°. Les *gros-de-Naples* ou *raz-de-Saint-Cyr* ſont compoſés en chaîne de neuf cents cinquante dents, à quatre fils par dent, chaîne de ſoie tramée de coton ; mêmes dimenſions que l'étoffe précédente ; celle dont il eſt queſtion ne s'emploie guère qu'en doublures d'habits d'hommes.

Il ſe fabrique auſſi quelques mouchoirs de col à chaîne de ſoie, tramés en coton & ſoie. On les détaille aux petits merciers qui les revendent.

La plus grande partie des étoffes en ſoie & coton, dont on vient de parler, s'emploient en robes de femmes, & quelques-unes en veſtes, leur conſommation ne s'étend guère hors du royaume ; on en envoie pourtant quelques pièces dans les environs d'Aix-la-Chapelle, en Suiſſe, à Genève, & juſqu'en Italie. Les provinces qui en emploient le plus ſont la Bourgogne, la Champagne & ſur-tout la Flandre.

Il n'y a pas de règles conſtantes pour la fabrication de ces étoffes ; c'eſt leur variété & celles de leurs deſſins qui peut en ſoutenir le commerce, car on ſait qu'une étoffe en ſoie & coton n'eſt jamais d'un bon ſervice : il faudroit pour leur donner la ſolidité qui leur manque, y employer de meilleures ſoies, & dans une quantité qui en augmenteroit trop le prix.

La concurrence des fabriques de ce genre, qui ſe ſont établies à Lyon, à Nîmes, à Tours, a diminué la conſommation de celles de Rouen : l'uſage des indiennes peut auſſi y avoir contribué.

Les ſoies deſtinées à la fabrication des ſoieries des paſſementiers ſe tirent toutes teintes de Lyon. On préfère la teinture & les apprêts de cette ville à ceux de Paris. L'organſin de Piémont eſt la qualité la plus précieuſe ; celui de Bergame vient après. L'un & l'autre ſont employés pour les chaînes des étoffes dont il s'agit. Les fabricans obſervent ordinairement d'employer dans le plein, ou le fond de l'étoffe, la qualité ſupérieure ; & la ſeconde, dans ce qui forme la figure qui en reſſort mieux. Les ſoies qui ſervent à la trame de ces ſoieries ſont du crû du Languedoc ou du Dauphiné : on les connoît ſous le nom de *trames d'Alais* ; quoique bien inférieures aux précédentes, elles ſont très-propres à cet emploi.

Tous les fils & cotons employés en trame dans ces ſoieries, ſont teints en petit teint, excepté ceux teints en bleu. Le prix des cotons en écru eſt de 3 livres 10 ſols à 4 livres, & pour les *grains d'orge* où il les faut plus ronds, ſeulement de 2 livres 14 à 15 ſols la livre. Celui des fils eſt de 3 livres à 3 livres 10 ſols.

A l'égard des ſoies, elles ſont teintes auſſi en petit teint, excepté les cramoiſis fins, les violets & les bleus.



RÉCAPITULATION ET ÉVALUATION

Des Toiles fortes & autres, Blancards, Toileries & Soieries du Département, marquées & enregiſtrées depuis 1732, juſqu'en 1766 incluſivement.

Années.	Toiles et Blancards.	Toileries.	Soieries.	Nombre des Pieces.	Valeurs.		
1732 . . .	60586 . . .	107164 . . .	. . . .	667757 . . .			
1733 . . .	64816 . . .	135046 . . .	. . . .	199862 . . .			
1734 . . .	69070 . . .	145572 . . .	. . . .	214642 . . .			
1735 . . .	75650 . . .	151377 . . .	. . . .	228027 . . .			
1736 . . .	72481 . . .	181337 . . .	. . . .	253818 . . .			
1737 . . .	72030 . . .	195413 . . .	. . . .	267443 . . .			
1738 . . .	73775 . . .	191336 . . .	. . . .	265111 . . .			
1739 . . .	74691 . . .	213717 . . .	. . . .	288408 . . .			
1740 . . .	66695 . . .	213807 . . .	. . . .	280502 . . .			
1741 . . .	68594 . . .	246799 . . .	9706 . . .	325099 . . .	*liv.*	*ſols.*	*den.*
1742 . . .	60538 . . .	329255 . . .	16364 . . .	406156 . . .	24327971	5	
1743 . . .	59296 . . .	375711 . . .	15346 . . .	450353 . . .	29327803	7	
1744 . . .	55994 . . .	245688 . . .	10236 . . .	311918 . . .	22528666	6	
1745 . . .	63606 . . .	254682 . . .	14108 . . .	332396 . . .	25633700		
1746 . . .	72529 . . .	332556 . . .	19102 . . .	424187 . . .	32760374	3	
1747 . . .	69043 . . .	335191 . . .	18559 . . .	422793 . . .	31884149	14	
1748 . . .	68761 . . .	328696 . . .	16637 . . .	414094 . . .	31125394	5	
1749 . . .	79006 . . .	309889 . . .	15410 . . .	404305 . . .	31224090	14	
1750 . . .	76673 . . .	298499 . . .	10905 . . .	385067 . . .	29649639		
1751 . . .	73557 . . .	260895 . . .	6058 . . .	340510 . . .	24923077	17	
1752 . . .	77447 . . .	251772 . . .	7018 . . .	336237 . . .	24855512		6
1753 . . .	83824 . . .	261334 . . .	8032 . . .	253190 . . .	26504452	3	
1754 . . .	75861 . . .	288070 . . .	8663 . . .	372194 . . .	28291491	18	8
1755 . . .	76377 . . .	308712 . . .	9037 . . .	394126 . . .	29515725	17	
1756 . . .	66520 . . .	278473 . . .	8916 . . .	353909 . . .	24866528	5	4
1757 . . .	67155 . . .	276412 . . .	8453 . . .	352020 . . .	24996636	10	4
1758 . . .	63379 . . .	256325 . . .	6259 . . .	325963 . . .	20779987	17	6
1759 . . .	67073 . . .	243580 . . .	6725 . . .	317378 . . .	19867080	7	8
1760 . . .	70980 . . .	241654 . . .	6011 . . .	318645 . . .	20318768		5
1761 . . .	81160 . . .	276163 . . .	5852 . . .	363175 . . .	23486882	11	8
1762 . . .	79896 . . .	296024 . . .	6241 . . .	382161 . . .	24916337	4	4
1763 . . .	82056 . . .	313642 . . .	6393 . . .	402091 . . .	27144710	13	8
1764 . . .	84295 . . .	344653 . . .	6147 . . .	435095 . . .	33812511	13	4
1765 . . .	81381 . . .	347513 . . .	6541 . . .	435435 . . .	34423101	2	3
1766 . . .	74530 . . .	348604 . . .	5188 . . .	428322 . . .	33190446	15	4

Maintenant, pour donner une idée des quantités par espèces de toiles & toileries, je vais transcrire l'état de 1781, comparé avec celui de 1780, tel que chaque année il s'envoie au Conseil.

ÉTAT DES TOILES ET TOILERIES, *marquées au bureau de Rouen & à celui de Bolbec, pendant les années 1780 & 1781.*

Toiles fortes & Blancards. ROUEN		1780	1781
Toiles de 3 quarts & demi & $\frac{1}{16}$, ou de $\frac{15}{16}$	*Pièces*	9505	10500
De 3 quarts moins 1 demi 16ᵉ, ou 2 tiers en blanc		2305	2196
Toiles brunes pour la teinture		9121	9928
Toiles d'Alençon		4094	3081
Toiles dites Blancards		8429	5866
TOTAL		33450	31571

Toiles & toileries. BOLBEC		1780	1781
Toiles fortes de lin en 2 tiers	*Pièces*	241	
Dito en $\frac{15}{16}$		3597	4729
Siamoises		3194	5836
Mouchoirs		9438	11062
TOTAL		16470	21617

Toileries.		1780	1781
Toiles rayées & à carreaux	*Pièces*	23552	20999
Basins & futaines unis		1757	1607
Basins rayés		997	1064
Toiles tout coton rayées		54714	132559
Coutils fins		4073	3870
Siamoises		161765	205940
Montbelliards ou toiles à matelas		87	101
Toiles damassées de chasse		163	103
Mouchoirs tout fil		4209	6255
Dito fil & coton		5377	7889
Dito tout coton		20880	42635
Basins fins		6886	11120
Flanelles		35	1050
Coutils		1806	2050
Toiles à fleurs brochées		16764	17647
Petite toile rayée tout fil		2423	2294
Toiles blanches unies fil & coton		2143	2353
Gingas		4570	3533
Coutils jaspés		2754	3024
TOTAL		314955	466093

Passementerie de Rouen.		1780	1781
Quadrille, soie & coton	*Pièces*	1	5
Toiles à fleurs, brochées & figurées		766	848
Grains d'orge		50	157
Ecorces en couleurs		738	566
Bellesamines		1368	1861
Mille raies ou Prussiennes		492	1522
Etoiles rubannées ou mouches		11	88
Satins rayés ou unis		118	283
Toile de soie à carreaux		355	340
Gros de Naples, ou ras de Saint-Cyr		417	969
Coutils en soie		525	762
TOTAL		4841	6791

Cette grande différence qu'on apperçoit dans le nombre des pièces marquées dans les années 1780 & 1781, n'existe point dans la fabrication ni dans le commerce; elle montre seulement qu'on fut plus exact à faire marquer ces étoffes, parce qu'on fut plus rigide aux foires & marchés, dans les bureaux de douane & de *transit*, sur l'existence de cette marque; & c'est d'après de pareilles formules, aussi mobiles & arbitraires qu'il y a de lieux & de personnes, que sont établis, formés ou dressés tous les états des manufactures du royaume.

La paix avoit été très-favorable aux fabriques; mais ce qui les favorisa, les encouragea, les accrut tout autrement, ce furent le système de liberté & les ordres donnés en conséquence aux inspecteurs, de la part de l'administration, non seulement de n'avoir dans leurs fonctions aucun égard aux dispositions des réglemens, mais de favoriser l'industrie, en s'oppposant à ce que les gardes-jurés ne s'autorisassent de ces mêmes dispositions pour la gêner, la contraindre, l'étouffer enfin, ce qui est toujours arrivé de leur part, souvent même de la part des inspecteurs, lorsque l'autorité ne les a pas réfrénés. En ce tems, les fabriques de Rouen firent des progrès qui en répandirent la célébrité & les objets par toute la terre; on ne les avoit jamais vues à un si haut degré de splendeur. Cet état se soutint; & ce qui est très-particulier, s'est fort bien soutenu durant la dernière guerre.

Jamais sans doute on ne sauroit moins s'en rapporter à des états de bureaux, pour juger de celui d'une fabrique, que lorsque l'industrie s'éclaire dans la paix, & s'anime au feu de la liberté. Dans un intervalle de quinze à dix-huit ans, jusqu'aux premiers bruits de la paix dernière, on n'a pas fabriqué dans la généralité, année commune, moins de quatre à cinq cent mille pièces de toiles & toileries, qui ont dû être évaluées, sortant des mains du fabricant, à la somme de 40 à 50 millions. Si l'on y ajoute les apprêts, blanchimens, teintures, impressions, &c. les bénéfices du marchand ou

son

ſon droit de commiſſion ; les bénéfices réſultans de ces diverſes ſortes de main-d'œuvres dans la généralité, & des profits des marchands ſur les toiles des autres généralités de la province & d'ailleurs, dont ils font le commerce, on voit que l'objet eſt immenſe ; & par l'examen de la nature des matières & des opérations qu'elles ſubiſſent, on s'aſſure que les deux tiers au moins de cette valeur totale ſont réſervés aux diverſes ſortes de main-d'œuvre de fabrique, & aux profits des marchands.

Il faut que les douceurs de la liberté & ſa grande influence ſur les fabriques & le commerce, aient été bien vivement ſenties à Rouen, pour que, du nombre des fabricans, que l'on compte par milliers dans cette généralité, & qui certes n'ont pas, du royaume, les têtes les moins bien organiſées, il n'en ſoit pas un ſeul qui ait été d'avis de conſerver les anciens réglemens, ni d'adopter les nouveaux : tous ſavent que la règle & le compas ne ſont pas les emblêmes du génie : tous ſentent que de l'impulſion de la verge réglémentaire, il ne ſauroit ſortir une nouvelle invention : aucun n'a voulu s'y aſſujettir ; il n'en eſt pas un ſeul qui n'ait voulu ſe réſerver le droit d'uſer de toutes ſes facultés, de profiter & de jouir de toutes les circonſtances : le mot de *règle*, & la marque qui en porte l'empreinte, ſont pour eux comme non avenus : tous fabriquent en liberté, & en veulent la marque.

Mais cette paix tant deſirée, & ſi deſirable pour le commun des hommes, n'a pas été favorable au commerce ; du moins a-t-elle été l'époque d'une funeſte langueur dans toutes les fabriques. L'Orient & l'Occident ont engouffré l'argent de l'Europe : d'une part, l'Eſpagne, qui eſt l'un des canaux de retour, ne lui a preſque rien rendu encore (en janvier 1784) : de l'autre part, celle des Grandes-Indes, tout eſpoir eſt bien autrement éloigné : les marchandiſes ſe ſont accumulées ; les magaſins ſe ſont remplis ; & la circulation de ce qui reſte de numéraire, eſt gênée par la défiance que quelques ſpéculations & beaucoup de mauvaiſes affaires ne ſont que trop propres à inſpirer. En tout cela, on voit bien que je parle plus de la France & moins de l'Angleterre que d'aucun autre état ; car on ſait que la grande augmentation du prix des laines, depuis la paix dans ce dernier royaume, ne vient que d'une plus grande main-d'œuvre ; & l'on apprend tous les jours que les Anglois fabriquent plus, font plus de ſpéculations, plus d'expéditions, ont plus de débouchés de leurs étoffes, que durant toute la guerre.

De toutes les provinces ou généralités dont je fais des diviſions principales, j'ai des mémoires qui indiquent aſſez exactement les eſpèces, quantités & valeurs des toiles & toileries qui s'y fabriquent : ce ſont les provinces qui en produiſent le plus, & où ces toiles & toileries font un objet de commerce ſouvent très-conſidérable. A l'égard des autres généralités du royaume, nous n'avons guère pour indiquer les eſpèces quelconques, qui aujourd'hui y ſont auſſi peu abondantes que peu variées, que les tableaux de fabrication qu'on a donnés précédemment ; & ces tableaux n'ont point été faits d'après l'état actuel des fabriques qu'ils réglementent, ou par leſquels elles ſont réglementées ; mais d'après d'anciens réglemens, ou je ne ſais quelles notions de ce qu'on a fait, & de ce qu'on a penſé qu'on feroit ; car il n'eſt plus, dans la plupart des départemens, de ceux mêmes dont j'ai des mémoires, même dans mon département ; il n'eſt plus de beaucoup d'eſpèces de toiles ou de toileries, ni des matières propres aux unes, ni des dimenſions affectées aux autres, qu'on trouve déſignées & claſſées ou preſcrites dans ces tableaux. C'eſt la raiſon, indépendamment de l'importance de l'objet, qui, nous ayant fait débuter par Rouen, où nous ſommes reſtés long-tems, & dont nous connoiſſons toutes les parties de fabrication, nous a entraîné à des détails de largeurs & de comptes ou nombre de fils en chaîne, dont nous nous diſpenſerons en pluſieurs autres circonſtances.

VELOURS DE COTON,

ET AUTRES ÉTOFFES DE CE GENRE.

La matière dont ſont compoſées ces ſortes d'étoffes, ainſi que la plupart des opérations qu'elle ſubit, ſoit avant, ſoit après la fabrication, ſemblent les rapprocher plus encore de la *toilerie*, que leur force & leur uſage ne les en éloignent ; c'eſt ce qui nous a déterminés à ranger ſous cette claſſe toutes les étoffes de ce genre ; & cependant, pour qu'on ne les confondît point abſolument avec la toilerie, à les placer à part, mais immédiatement à la ſuite de celle-ci.

Nous avons dit ailleurs que vers 1740, les frères Havart, fabricans de Rouen, eurent la première idée des *velours de coton*, & qu'ils en firent les premiers eſſais ; que d'autres travaux ingénieux occupèrent ces habiles artiſtes ; qu'ils abandonnèrent les *velours de coton*, dont, pluſieurs années après, à Darnetal-lès-Rouen, M. Dariſtoy reprit l'idée, renouvella la fabrication, & forma un établiſſement. On ſait qu'un Flamand en monta des métiers à Vernon, & que, douze à quinze ans

après la découverte des frères Havart, & quatre ou cinq ans après l'établissement de M. Daristoy, des ouvriers venus de Manchester, & largement gratifiés de l'administration de France, étendirent à Rouen même l'établissement de M. Daristoy. On peut, sur cette matière, lire l'introduction de l'*Art du fabricant de velours de coton*, publié par l'académie des sciences en 1780.

Des petits mystères mercantiles, qui toujours, avec une ignorance positive, décèlent l'envie de paroître instruit, ceux marqués & soutenus depuis les frères Havart & M. Daristoy, qui n'avoient en vue que le progrès des arts & l'utilité publique, se reconnoissent le plus sensiblement dans les établissemens de ce genre, & sont le plus caractérisés par une âpre avidité du gain. Telle est la cause de la lenteur de la propogation de cet art: on n'acquéroit point les connoissances propres à l'étendre & à le perfectionner: les personnes les plus zélées & les plus ardentes, se fatiguoient en recherches & se ruinoient en frais: par-tout régnoient la triste réserve & le sombre mystère: aucun attelier n'étoit abordable: la main-d'œuvre restoit chère: quelques particuliers s'enrichissoient: du reste, les Anglois inondoient la France de velours de coton & autres étoffes de ce genre: telles furent les raisons qui me déterminèrent à décrire cet art.

1°. *De la fabrication*. Ici, comme je l'ai fait en parlant des toiles & des toileries, pour toutes les opérations qui précèdent la fabrication, je renvoie au mot par lequel chacune de ces opérations est désignée. Le tarif du nombre de pièces, ou du poids de chaque pièce par écheveau de fil de tel ou tel numéro, se trouvera à la *filature*; comme l'explication du retordage sous le mot RETORDAGE, &c. A l'égard du numéro des écheveaux qu'on prend communément pour en fabriquer des *velours* de telle ou telle sorte, voici comment je me suis exprimé dans l'art.

» Les cotons employés dans la fabrique des velours, quelquefois sont des numéros 26, 27; mais communément du n°. 30 au n°. 40. Le n°. 15 est le plus ordinaire pour le velours cannelé, quoiqu'il s'en fasse avec des fils du n°. 20, & même du 24. Les extrêmes sont 12 & 45, même pour tout autre usage, il est fort rare qu'on file plus fin que le n°. 60; & aucun usage dans ces cantons n'a mis dans le cas de déterminer le prix de la filature du coton, par-delà les numéros 48 ou 50. Il est essentiel de remarquer que le plus ou le moins de tords de fil fait varier son numéro, sans que ce fil soit plus ou moins gros; puisque c'est du degré tors de ce fil, & non de son diamètre, que résulte son poids.

Ordinairement le velours plein se fabrique dans le compte en six cents, & quelquefois dans celui en sept cents; c'est-à-dire, de douze à quatorze cents fils en chaîne, deux fils en broche, sur la largeur de vingt pouces; & avec du coton du n°. 36, pour l'un ou l'autre compte. L'essentiel est que le velours soit bien plein, les coupes serrées; le poil rapproché. Une chaîne de fond doit peser environ trois livres, pour une coupe de vingt-quatre aunes; six livres pour les deux coupes: & celle du poil ou du velouté, environ cinq livres, dans sa longueur de soixante-douze aunes, dont il en faut quatre, & même travailler sur la cinquième pour une chaîne de fond de quarante-huit aunes: c'est-à-dire, que soixante-douze aunes de poil ne font que de onze à douze aunes de velours. La première est composée de fils doublés & retors fortement au moulin. Cette mécanique à retordre les fils de coton, en ellipse alongée, à doubles rangs de bobines, employée dans les manufactures de velours de coton, est décrite sous le mot RETORDAGE. Les fils de la chaîne de fond, ainsi doublés & retors au moulin, ne doivent pas être aussi tors que les autres à la mécanique, lors de la filature en fin; ils deviendroient durs, secs & cassans. La seconde chaîne, celle de velouté, est composée de fils simples, en nombre égal à celui de la chaîne de fond; deux fils encore en broche, quatre en tout; & du n°. 30, ce qui dépend aussi de son degré de tors; car plus ce fil est tors, plus il renferme de matière, plus il abonde en duvet.

Il faut une trame de même matière, & de même filature que celle du poil. On la fait débouillir & on l'emploie mouillée. S'il arrivoit qu'après une cessation de travail, la trame se fût séchée, & qu'on l'employât sans la remouiller, elle s'approcheroit moins, le poil en seroit plus rare, l'étoffe plus creuse en cette partie, & l'effet disparate. On jugera de la quantité qu'il en entre, par le poids des différentes sortes de pièces déterminé ci-après, sortant du métier: de deux ou trois livres par coupe de vingt-quatre aunes.

A l'égard du *velverette*, de la *velverette* ou petit velours, la proportion de la chaîne, pour les différens comptes, est toujours la même que celle du velours cannelé; mais celle de la trame varie beaucoup. La trame du velverette ne doit pas être au-dessus du n°. 15, & celle du cannelé est comprise entre les numéros 15 & 24.

La chaîne de *fond* du velours plein, & celle de *poil* s'ourdissent également par vingt bobines, & l'on met trente portées pour celles-ci, & trente & demie pour celles-là, à cause des lisières. Au velours plein du compte en six cents, le nombre des lames est de six, quatre pour le fond, & deux pour le poil, composée chacune de trois cents lisses, ayant les unes, chacune un fil de fond tords & double, & les autres, chacune deux fils de poil simples. Les dix-huit cents lisses ainsi garnies se divisent de trois en trois, deux de fond & une de poil, pour distribuer les fils, & en garnir également les six cents broches du ros.

On fait jouer les quatre lames de fond par quatre marches, & les deux lames de poil par une seule marche; ainsi l'armure de ce métier est composée

de ſix lames, cinq marches & cinq marchettes. En voici la diſpoſition, le paſſage des fils & la façon de marcher, indiqués au velours plein. On paſſe la verge après avoir marché 1 & 4 (pl. I, *fig.* 1, TOILERIE, *velours de coton*).

Les traits 1 marquent les cordes correſpondantes des lames aux marchettes, celles qu'on nomme *les grandes cordes.*

Les O marquent les cordes correſpondantes aux contre-marches, celles qu'on nomme *les petites cordes*, au velours cannelé (pl. I, *fig.* 2); il n'y a que quatre lames, deux ſimples, qui ne contiennent enſemble qu'un tiers de la chaîne; & deux doubles, qui en contiennent chacune un tiers.

La marche du velverette ne diffère qu'en ce qu'au lieu de lames doubles qui lèvent pour le cannelé, on fait lever les lames ſimples, & l'on marche un pas de toile.

Le velverette qu'on nomme à huit duites, parce qu'on en paſſe trois de ſuite à couper, que ce n'eſt que la quatrième qui ouvre le pas de la toile, qu'on repaſſe trois autres duites à couper, & que ce n'eſt que la huitième duite qui ferme & arrête ce premier pas, eſt une étoffe forte, chargée de matière, & dure à couper. On a trouvé le velverette à ſix duites, aſſez fourni & moins cher; & l'on ne fait plus guère que de celui-ci. (*Voyez la marche, pl. I, fig.* 3.)

1, marché, la lame 4 lève, & l'on paſſe la première duite, qu'on coupe.

2, marché, la lame 2 lève, & l'on paſſe la deuxième duite, qu'on coupe.

3, marché, les lames 1 & 2 lèvent, & l'on paſſe la duite, qui fait la toile.

4 & 5 ſe coupent encore, & 6 clôt le pas de toile; ainſi de ſuite.

Les lames 1 & 3 ſont toujours en-deſſous de la trame qu'on coupe: elles ont à elles deux les deux tiers de la chaîne: d'où l'on voit que lorſqu'il ſe trouve une trame à couper, il y a cinq fils de la chaîne en-deſſous, contre un en-deſſus.

Pendant que j'en ſuis aux marches des velours de coton, je vais donner celles des deux étoffes, de ce genre de fabrication, devenus fort à la mode: les croiſés en coton, dits Satinette, qu'on emploie beaucoup en vetêmens d'une ſeule couleur, ou imprimés à petits deſſins; & les piqués de même matière, qu'on conſomme ordinairement en blanc.

Les croiſés en coton ſe font dans le même compte que les velours à douze ou quatorze cents fils, ſix à ſept cents broches, deux fils en dent: fils doublés & retors: ſur la largeur de vingt à vingt-deux pouces: chaîne de quarante-huit à cinquante aunes, qu'on met auſſi en deux coupes: la trame du n°. 15 au n°. 24. On les fait croiſés d'un côté, & à pas de toile de l'autre, ou croiſés des deux côtés. Dans le premier cas, il faut cinq marches & trois lames, (*pl. I. fig.* 4): dans le ſecond, quatre marches & quatre lames (*même pl. fig.* 5.) La vue de ces marches ſuffira pour l'intelligence de leur jeu, où toute autre explication ſeroit inutile.

On peut faire un croiſé à côté, en ajoutant trois lames ſemblables aux premières: les fils diviſés de manière qu'il y ait un intervalle de trois, quatre, cinq ou ſix liſſes vuides, & autant de liſſes garnies, plus ou moins, ſuivant la largeur de la rayure qu'on veut faire; en alternant plein & vuide, d'une lame à la ſuivante; mettant par conſéquent deux cents fils par lame, au lieu de quatre cents.

Dans le premier cas, il ne s'élève qu'une lame à la fois, & tout eſt croiſé d'un ſeul côté: dans le ſecond cas, il ſe lève deux lames à la fois, & la cannelure croiſée d'un côté, eſt unie de l'autre, & *vice verſâ*: cette étoffe n'a point d'envers proprement dit.

Armure de piqué pour un carreau, quatre points, ſimple. (Pl. I. *fig.* 6. *fig.* A.)

Marcher en même-temps la première 1 à droite, & la première 1 à gauche, & paſſer une duite de fil fin: frapper deux coups: continuer de marcher, la première 1 à droite, & en même-tems la deuxième 1 à gauche, & paſſer une ſeconde duite de fil fin: frapper deux coups. Marcher du pied droit la huitième cotée 2, paſſer une troiſième de fin: frapper: marcher du pied gauche la neuvième cotée 3: paſſer une quatrième duite de fin: frapper; fouler ſucceſſivement la cinquième du pied droit, la ſeptième du pied gauche, & la ſixième du pied droit: lancer entre chacune une duite de fil gros: de manière que des ſept duites paſſées ſucceſſivement, les quatre premieres ſoient en fil fin, & les trois dernières en fil gros.

Répétez tout ce *marcher* en employant la deuxième à droite, cotée 2, au lieu de la première 1, puis avec la troiſième, & enfin avec la quatrième. On a la moitié formée de tous les carreaux; & en recommençant on n'auroit que des zigzags ou bâtons rompus; mais en rétrogradant, c'eſt-à-dire, en employant, après la marche 4, les marches 3, 2 & 1, au lieu de reprendre 1, 2, 3 & 4, & revenant par 2, 3 & 4, on fera les deux autres côtés des carreaux, & ils ſeront terminés.

Autre armure de piqué pour un carreau, quatre points, double. (Pl. I. *fig.* 7, *fig.* B.)

Le marcher ſe fait comme il eſt tracé d'après le principe indiqué à l'armure précédente, en rétrogradant à celle-ci de la neuvième à la huitième.

Les piqués ſe font de deux mille quatre cents à trois mille fils en chaîne; quelquefois en fils doublés & retors; mais en moins haut compte alors; ordinairement en fils ſimples; mais très-tors à la mécanique; de vingt-cinq à trente tours. On le prend communément du n°. 20. Les chaînes de vingt-cinq aunes pèſent de cinq à ſix livres. Les ros ont huit cents, neuf cents & mille broches: trois fils en dent, ſur trente-quatre pouces de

large, pour revenir, l'étoffe après le blanchissage, à vingt-neuf pouces.

Les armures ci-jointes des piqués, sont montées en deux mille sept cents fils. La première a onze marches & dix lames. On voit que les deux lames qui sont en avant, contiennent chacune un tiers de la chaîne, & que l'autre tiers est réparti sur toutes les autres lames, dans une proportion un peu différente au carreau double qu'au carreau simple. Le carreau double a aussi deux marches de plus que l'autre, quoique le nombre de lames soit égal.

Il est à observer, & on le reconnoîtra en examinant attentivement le passer des fils & le marcher de l'étoffe, que le fil fin qui fait l'entoilage paroît seul en-dessus, & que le fil gros qui est tout en-dessous ne sert qu'à donner de la consistance à l'étoffe, & à faire gonfler le piqué.

Quand les points de piqûure sont très-rapprochés, comme au carreau double, il faut un gros fil, beaucoup moins gros qu'au carreau simple.

Voici encore une marche (pl. I. *fig*, 8.) qui n'a point été publiée, que je sache; & qui, par sa singularité, mérite bien de l'être, autant ici qu'ailleurs. C'est celle au moyen de laquelle on exécute une toile sans lisières, & des sacs sans fond; n'importe les dimensions & la matière: *fig*. 8.

Les O indiquent les lames qui lèvent: les I celles qui baissent en même-tems: les XX, les deux marches servant à faire le fond des sacs; on peut les retirer dès qu'ils sont faits. Lorsqu'avec ces deux marches on a ouvré une toile ordinaire, sur la longueur de quatre doigts, & qu'on les a mises de côté, on opère avec les quatre autres marches, suivant l'indication des chiffres. Il n'est important de placer le talon des marches en avant ou en arrière, que relativement à la force ou à la délicatesse de la matière, au plus ou moins de secousses qu'elle peut essuyer, & auxquelles elle doit résister dans le travail.

La longueur donnée du sac étant faite, on réprend les marches XX, pour fabriquer une nouvelle longueur de quatre doigts de toile simple: on coupe ensuite la toile sur le travers, & dans le milieu de cet espace, pour avoir de part & d'autre un fond de sac sans couture, qu'on retourne en-dedans, pour que la toile ne se défile pas, que le tissu ne se défasse pas au service.

Peut-être trouvera-t-on un jour quelqu'avantage à employer cette marche pour faire des sacs à grains, à farine ou à ouvrage: ou enfin pour tant d'autres usages intermédiaires. C'est, à quelques changemens près, pour l'agencement des marches, celle qui a servi à fabriquer ces chemises sans coutures, qui ont fait tant de bruit. Je reviens à mon objet.

Du reste, le métier à velours de coton plein, velverette & cannelé, de satinettes, des piqués, &c. est le même; plus ferme & plus solide que dans la toilerie, parce que les secousses de la fabrication sont plus fortes; mais carré & d'aplomb: la chaîne également parée, très-peu inclinée; celle de fond en-dessous, & celle de velouté en-dessus, comme aux velours d'Utrecht, aux pannes; les fers ou verges de même, mais plus fins; les rabots semblables, mais de bonne trempe. L'ensouple du travail également en-dessous, armée d'une roue d'entée ou en cliquetage; la poitrinière à rainure à jour, pour y passer l'étoffe fabriquée. Les lisses de fil de lin, le peigne ou ros en fer; les chaînes se détendant, s'attirant, & s'arrêtant de la même manière, &c. &c. &c.

Le premier choix à faire dans les outils & ustensiles, est celui des *verges* ou *fers gg hh*, ainsi nommées, quoiqu'elles soient en cuivre. (*Voyez* le *cartouche* pl. I.) Il faut sur-tout éviter l'inégalité de grosseur, qui barre le travail, & lui donne un air cannelé, ce qui est un grand défaut: il faut rejetter de pareilles verges sans hésiter. Les fers à velours sont généralement arrondis: ils se placent indifféremment; & lorsqu'on frappe les duites, ils se tournent ordinairement d'eux-mêmes, la cannelure en-dessus. Ceux au contraire qu'on nomme *à cœur*, se mettent & se tiennent droits sur le champ, parce qu'ils ont de la base: quand les ouvriers sont bons, ils frappent également, & font une aussi bonne étoffe; mais lorsqu'ils sont négligens, n'étant pas nécessités de frapper autant que dans le premier cas, pour faire tourner la verge, ils approchent moins la duite, & le velours est trop léger.

Il n'est pas moins essentiel que le couteau *cc*, *dd*, soit de bonne trempe, & que l'ouvrier le tienne bien *en taillant*, pour avoir une tranche égale, vive & nette. Lorsqu'il y a des inégalités un peu sensibles dans la coupure, que le poil est mâché, bourru, ou bavant à ses extrémités, il en résulte une surface inégale, dont le grillage ni aucun apprêt ne garantit jamais parfaitement le velours. Ce vice résulteroit encore de la verge mal tournée au moment de la coupe, ce à quoi l'ouvrier doit être très-attentif: il ne doit pas l'être moins à ne laisser courir aucun fil cassé, car le vuide qui en résulteroit formeroit sur la longueur une autre sorte de cannelure qui ne seroit pas moins désagréable.

Dans la toilerie, toutes les chaînes de coton, à fils simples, sont collées après être ourdies, & avant d'être montées sur le métier: (*voyez* Colle, Collage). Dans quelques manufactures de velours de coton ou autres étoffes, dont la chaîne de cette matière est à fils doubles & retors; on la colle aussi, & l'on s'y trouve très-bien de cet usage, très-préférable à celui de la *parer*, & qui pour l'ordinaire en dispense.

2°. *Des premiers apprêts des velours.* On débute dans les apprêts du velours, par le bien éplucher d'endroit & d'envers, c'est-à-dire, qu'au sortir du

métier on en retire, à la pointe & à la pince, toutes les ordures qui peuvent s'y rencontrer: on le fait débouillir ensuite pendant trois quarts d'heure ou une heure; après avoir jeté une ou plusieurs pièces dans une chaudière remplie d'eau pure, on les passe sur le moulinet, & on les y tourne & retourne les unes après les autres pendant une demi-heure; on les abat; on leur laisse prendre quelques bouts encore, & on les tire. Pendant l'intervalle du débouilli, il faut prendre garde qu'aucune partie de l'étoffe ne demeure long-tems appuyée contre la chaudière; elle se roussiroit: si le dépôt au fond est trop long, elle s'y empâte avec la mal-propreté qui s'est répandue dans le bain, l'air & l'eau s'en échappent, & elle se brûle bientôt.

Au sortir de la chaudière, on porte les pièces à la rivière; on les y lave en pleine eau; on les bat à plusieurs reprises; & lorsqu'elles sont bien dégorgées, on les lève sur la planche par feuillets, en les tirant de l'eau proprement, & sans y laisser aucun faux pli; car s'il s'en trouve, quoi qu'on y fasse après, il reste toujours des traces de la divergence du poil, que le grillage même, ni les autres apprêts ne sauroient effacer entièrement; il en résulte même des barres de poils grillés jusqu'à la chaîne. On fait sécher le velours, & on le dispose au cardage, qui s'opère au moyen d'une table allongée, solidement montée à hauteur d'appui, ayant une rainure à jour à chacune de ses extrémités, & de deux cylindres à encliquetage, placés au-dessous de ces rainures, qui bandent fortement l'étoffe en l'enroulant de l'un sur l'autre: alors, à chaque tablée ou longueur d'étoffe tendue sur la table, ou passe dessus, appuyant plus ou moins, suivant sa force, d'un bout à l'autre & en sens contraire, une des vieilles cardes qui ont servi à carder le coton; & lorsque le poil est bien relevé & bien ouvert, on procède à la tonte ou au grillage.

S'il arrive de carder de même le velverette, ce n'est que légèrement, & lorsqu'il est fort & très-garni; autrement cette opération se fait, ainsi qu'au cannelé, après la coupe, à l'un & à l'autre, avec une brosse de poil de sanglier. Cette brosse doit être bien fournie & très-forte, d'un certain poids, longue à comprendre la pièce sur toute sa largeur, & garnie d'une *douille* en fer, pour mettre un manche de longueur proportionnée, afin que l'ouvrier puisse aller & venir, & la conduire d'un bout à l'autre de la table.

D'autres placent & fixent la brosse sur le travers & au milieu de la table, le poil en-dessus; & au moyen des cylindres ou rouleaux fixés au bout de la table, au-dessous de son niveau, ils font aller & venir la pièce, le côté du velouté sur le poil de la brosse. Il faut alors que les soies de la brosse soient très-fermes, pour ne pas ployer sous l'effort de la pièce: on augmente leur force, ou plutôt on concourt à leur résistance, en donnant au plan que forment les pointes de ces soies, une forme à peu-près quart-circulaire.

Au lieu de carde ou de brosse on se sert aussi de la peau de chien de mer; elle altère moins l'étoffe, ne la frottant bien fort qu'à la superficie.

Le découpage du velverette & du cannelé se fait sur la longueur de la pièce, après sa fabrication, sur un métier à part, de la même manière qu'on découpe les velours de Gueux en Beaujolois. Ce n'est plus une seconde chaîne, comme au velours plein, qui en fait le velouté, mais une partie de la trame. Ce nouveau métier est un cadre alongé, soutenu de traverses & de piliers, qui ressemble beaucoup au pied solide d'une table longue & étroite, (*voyez le cartouche de la planche II.*) Les couteaux sont faits à-peu-près de même que ceux qui servent à découper les velours de Gueux, mais plus minces, plus fins, & d'une beaucoup meilleure trempe: ils sont en outre armés d'une pointe de fer, qu'on nomme le *guide*, & qui s'enchasse au bout du couteau, & s'en retire à volonté; elle entre dans la cannelure, précède & guide en effet le tranchant.

Ces petits outils se tirent encore en grande partie d'Angleterre, quoiqu'on commence à les fabriquer passablement en France: ils demandent une grande perfection, & il n'est pas moins important que la main de l'ouvrier qui s'en sert, soit très-exercée dans ce genre de travail.

3°. *De la tonte ou grillage des velours.* L'arrangement des fibres de la soie est tel, qu'elle réfléchit toujours les couleurs avec éclat, par un lustre qui lui est naturel. Le poil de chèvre a aussi cette propriété; ainsi les velours de soie ni les velours d'Utrecht n'ont besoin d'aucun apprêt particulier pour cet effet. On tond cependant aux forces, comme les draps, les pannes ou peluches en poil, & celles en laines; mais le poil y est plus rare, & par plus d'égalité de hauteur on réunit mieux ses extrémités sur le même plan. Les pannes fines & serrés sont celles qui en ont le moins de besoin: la laine n'a pas de lustre, mais elle a des pores très-ouverts, & elle absorbe une si grande quantité de parties colorantes, qu'elle les réfléchit avec beaucoup de vivacité; sa couleur, quoique d'un reflet mat, est plus nourrie, toutes choses égales d'ailleurs, que celle appliquée sur aucune autre matière.

Le coton n'a quelques-unes de ces propriétés que dans un degré très-inférieur, & il est absolument privé des autres; il ne se coupe jamais net; d'ailleurs, les pointes en sont toujours mousseuses & elles filandrent fort inégalement: le poil est si épais ou si dense, que les *forces* n'y auroient point de prise; & quand même elles pourroient pincer ses extrémités, elles ne remédieroient pas à l'inconvénient du *rabot*, qui sera celui de tout outil tranchant sur un fil quelconque de matière végétale. Il faut cependant former de toutes ces pointes une surface telle que, coupées net & à même hau-

teur, elles s'émoussent & s'épanouissent sur le même plan : ce n'est que par la réunion de ces fibres émoussées sur une surface plane, que le velours peut conserver cette même réunion dans tous les mouvemens & dans toutes les attitudes que sa souplesse lui permet de prendre ; ce n'est qu'ainsi qu'il fait également sentir du moëlleux sous la main, & qu'il acquiert la plus grande disposition à réfléchir les rayons de lumière qui le colorent.

On s'est apperçu qu'on obtenoit une scission nette, en brûlant un fil de matière végétale, & l'on voit tous les jours faire usage de ce moyen, pour enfiler plus aisément une aiguille ; on en a brûlé plusieurs retors ou réunis ensemble de différens genres & espèces ; il en a toujours résulté le même effet. On a vu en outre que l'état d'inflammation ou d'incandescence se terminoit très-promptement sur cette matière, en laissant après lui une terre sèche, rude, vitrifiable, & quelquefois même vitrifiée. Le fil de matière animale s'enflamme au contraire & brûle rapidement : il donne une odeur empireumatique, & laisse une matière charboneuse, qu'on retrouve un peu grasse au tact : ces moyens servent quelquefois à fixer des idées incertaines sur la nature d'une matière filée ou non filée, employée en étoffe ou autrement.

Il est sensible qu'on aura été conduit par cette analogie pour raser le velours de coton ; mais il est vraisemblable qu'on a tenté plusieurs moyens pour y parvenir, avant la découverte de celui auquel on s'est fixé, qu'on a depuis appliqué à d'autres objets, & que nous allons décrire. Les trois vues dont on joint ici les dessins du fourneau, ou plutôt du mécanisme du travail sur le fourneau, faciliteront beaucoup l'intelligence de cette opération.

4°. *Du fourneau à brûler, griller ou raser les velours, & de la manière de faire cette opération.* (*pl. II. fig.* 1, 2, 3.) Les chiffres 2, 3, 5, 7, (*fig.* 1) représentent la face du fourneau de trois pieds huit à dix pouces de haut, de sept à huit pouces de largeur en-dedans ; le cendrier est très-élevé & toujours ouvert, pour donner passage à l'air qui doit pousser fortement à travers les barreaux : on voit le dedans du fourneau, dont la porte est fermée & en partie brisée. Le mur qui accompagne la façade du fourneau en-dessus & par le côté, est aussi brisé, pour laisser voir la partie de derrière.

Ce fourneau en briques est allongé en forme de galère, de la longueur d'environ trois pieds & demi, non compris la partie qui est sous le mur de face 4, ni celle engagée dans le mur de la cheminée 6, qui est à l'autre bout, au fond du fourneau : il est terminé au sommet par une plaque de fer de fonte 1, en voûte à plein ceintre, de la longueur de quarante pouces, d'un demi pouce d'épaisseur, de sept pouces de corde, & de quatre de flèche, l'une & l'autre prise intérieurement.

On chauffe ce fourneau au charbon de terre ; les barreaux de fer de dix à douze lignes d'épaisseur, n'en ont que trois au plus d'écartement : ils sont appuyés sur la carre dans le plan horizontal, pour que la cendre s'en échappe mieux, & que l'air s'y établisse un courant plus fort. La flamme donne contre la plaque, dont on peut hâter la chaleur, la concentrer & l'étendre en même-tems plus également, en la recouvrant d'une autre plaque moins épaisse, qu'on soulève de tems en tems, pour juger au coup d'œil du degré de chaleur, & qu'on ôte entièrement lorsqu'on veut opérer.

Mais on s'est apperçu que la première plaque perdoit bientôt son poli, & qu'en un an, en travaillant journellement, elle devenoit hors de service. La chaleur ainsi concentrée, dilate, désunit ou met en fusion les parties mal combinées du fer, souvent encore empreintes de matières vitrifiables, qui y sont restées à la fonte, & qui lui donnent quelquefois tant d'aigreur : on a abandonné cette pratique ; & la plaque, en travaillant aussi fréquemment, dure cinq & six ans, autant de tems enfin que sa forme & son poli se conservent ; car son épaisseur, plus ou moins grande, est assez indifférente.

On a tenté de garnir les parois intérieures du fourneau en plaques fort épaisses de fer de fonte : quoique beaucoup plus épaisses que la plaque ceintrée qui est en-dessus, elles s'échauffoient avec tant de violence, par la privation d'un air libre, qu'elles se trouvoient minées, rongées en peu de tems, qu'elles tomboient même en fusion, & que la matière couloit quelquefois à en effrayer les ouvriers. Il a fallu revenir à la brique, quelque sujette à réparations qu'elle soit ; des morceaux de tuiles seroient meilleurs, employés avec une argile fort mêlée de terre très-calcaire. Pour le dehors du fourneau, on n'a trouvé rien de mieux qu'un bon torchis d'argile & de bourre.

Nous voici au moment d'opérer & de faire choix du degré de chaleur de la plaque, entre le passage du cerise brun au vif, ou du cerise vif au blanc. Nous croyons le dernier préférable, en ce qu'en agissant précipitamment, on opère plus également. Il vaut mieux, pensent quelques personnes, faire le grillage lorsque la plaque n'est pas d'une chaleur si ardente ; on y parvient également, disent-elles, en faisant appuyer le velours sur un plus grand nombre de points de la surface convexe de la plaque, & en le passant & repassant un plus grand nombre de fois : cette méthode tient au tâtonnement, & en a tous les inconvéniens : cependant, je ne saurois blâmer de l'employer, ceux qui sont peu exercés dans l'art. Autrement, qu'on pousse la chaleur de la plaque au plus haut degré, qu'on y passe le velours uniformément & rapidement, bien tendu, & embrassant de cinq à six pouces de la circonférence ; en une fois seule d'aller & de venir, on aura son velours grillé, déjà très-ras & parfaitement égal.

A l'instant que le grillage est fini, on lève la

pièce, & aussi-tôt on l'évente : on la carde une seconde fois, plus légérement que la première, & on la grille plus rapidement encore que la première fois. Avec quelque vitesse qu'on opère, suivant le degré de chaleur ou l'état de la pièce, il faut que ce soit toujours très-également, dans le même grillage, d'un bout de la pièce à l'autre : l'inégalité de la marche, dans cette opération, en laisseroit toujours de remarquables dans ses effets.

pppp, (*voyez aussi les figures 2 & 3 de la même planche*,) quatre piliers dans lesquels sont enclavés les soutiens des treuils *ttt*, mus par des manivelles *mm* : les piliers *pppp* supportent des rouleaux *r*, placés à des hauteurs différentes. Lorsqu'on veut brûler ou raser une pièce de velours, on la roule sur l'un des treuils *t* ; on en passe le bout sur l'un des rouleaux *r*; on l'étend sur la plaque *l* ; de là sur l'un des rouleaux *r* placé de l'autre côté, & enfin sur l'autre treuil *t*. En tournant celui-ci, on amène la pièce *uuu* qui, passant sur la plaque, s'y grille en même tems qu'elle se déroule de dessus le premier treuil : on la ramène de la même manière, en la faisant passer, dans le sens contraire, une seconde fois sur la plaque.

Le *velours de coton* doit être débouilli avant l'opération du grillage ; dégagé de sa gomme, le poil en est plus divisé ; il se rase mieux & plus également. C'est pour produire le même effet, qu'on relève le poil avec une brosse : c'est aussi pour cette raison qu'on met des barres de traverses *bb* entre les poteaux *PPP*, de chaque côté de la plaque, lesquelles sont striées à plusieurs cannelures profondes, & terminées en arêtes ; elles relèvent le poil d'une part, & de l'autre elles le nettoient du résidu de la brûlure qui y est adhérent ; & dans le retour, elles font chacune l'office contraire.

Lorsqu'on veut que l'étoffe touche la plaque en un plus grand nombre de points, on la passe endessous de l'un des rouleaux *r*, plus bas que celui où on l'avoit placée : on suspend un poids au bout du treuil chargé de la pièce, afin que ce surplus de résistance, en attirant la pièce, la fasse tenir toujours bien tendue, & l'on change ce poids quand la pièce a passé de l'autre côté. Il n'en faut pas moins que l'opération se fasse avec une grande célérité, pour ne pas brûler, & avec beaucoup d'égalité, pour ne pas griller plus des parties les unes que les autres : si l'étoffe posoit un instant, sans mouvement, sur la plaque rouge, elle seroit brûlée jusqu'à la chaîne ; cependant on peut voir, sans crainte, lorsqu'on passe de suite l'étoffe sur la plaque rouge, s'élever au travers une fumée épaisse mêlée d'étincelles & de flamme.

Pour la facilité de griller l'étoffe d'un bout à l'autre, on enveloppe les treuils d'une grosse toile ou serpillière, & l'on en attache les bouts avec ceux de la pièce d'étoffe à griller, avec une longue & mince aiguille de fer qui y reste entrelacée pendant l'opération. Le premier treuil ainsi garni, & l'étoffe roulée dessus, on amène le bout de la serpillière de l'autre treuil jusqu'auprès du premier, en le faisant passer par-dessous la plaque, & on les réunit-là l'un à l'autre. Si la toile appuyoit sur la plaque, pendant cet espace de tems, on la verroit flamber & se brûler bien vîte ; elle est supportée par la tringle d'en-bas, d'un cadre de quatre tringles semblables de fer, qui est suspendu au-dessus de la plaque, dans sa longueur, à une poulie fixée à une barre de traverse qui pose sur le haut de la charpente. A l'instant qu'on veut commencer le grillage, un ouvrier lâche la corde qui soutient le cadre de fer en l'air ; la tringle d'en-bas coule le long de la plaque, & reste abaissée sur le fourneau ; la toile appuye sur la plaque ; l'autre ouvrier tourne la manivelle ; on y voit passer l'étoffe successivement d'un bout à l'autre ; on retire la corde, lorsque l'autre toile reparoît sur la plaque ; le cadre s'élève, & on la soutient ainsi élevée, à moins qu'on ne ramène de suite l'étoffe, pour la regriller en sens contraire. Toutes ces opérations doivent se faire sans la moindre interruption.

Dans quelques manufactures, on a supprimé le cadre & les tringles dont je viens de parler ; on trouvoit que la tringle échauffée brûloit la toile ou le velours ; on a vu moins d'inconvéniens à placer en face du fourneau un homme armé d'un bâton ou levier, qu'il glisse rapidement sous la toile, pour l'enlever à l'instant que le velours termine sa course sur la plaque.

Après les premiers grillages, on passe l'étoffe au bouillon, sur le moulinet, dans une chaudière, comme si l'on garançoit, mais en tournant plus vîte ; on la lave en rivière, & on l'étend sur le pré pendant deux jours ; c'est le tems de la lessive ; on y assujétit les velours, trois, quatre à cinq fois en quinze jours, les lavant bien chaque fois, & les tenant d'ailleurs continuellement étendus sur le pré : on les mouille bien dans les intervalles, en rivière ou dans un baquet, en les tirant à menu, & les lavant toujours, avec l'attention d'éviter les faux plis.

Les lessives se font avec la potasse blanche, à raison de demi-livre par pièce d'étoffe de vingt-quatre aunes. Quand on a beaucoup de pièces, & qu'on les lessive de suite, on se sert du bain précédent, & l'on économise sur la potasse. On lessive toujours les premières, les pièces les plus avancées, les plus blanches, pour que la mal-propreté du bain ne les ternisse pas. Au bout de quinze jours, plus ou moins, lorsque l'étoffe a le degré de blanc qui la rend propre à être mise en teinture, on la place sur la table à carder, & on la passe à la peau de chien de mer. Cette peau de chien est attachée sur une pièce de bois, arrondie en-dessus, pour qu'elle ne tombe pas d'à-plomb, & qu'elle n'écrase pas le poil, qu'on en frotte d'un bout à l'autre, comme à l'opération de la carde.

On relève ensuite à la brosse de sanglier tous ceux que l'opération du blanchissage a fait ressortir, & l'on passe à un nouveau grillage, pour lequel il ne faut pas que la plaque soit moins chaude, ni que le travail soit moins rapide qu'au précédent : on va & vient ainsi également quatre fois en tout. Ce dernier grillage ne doit se donner que lorsque la pièce est le plus avancée au blanc, afin que le velouté reste le plus net possible. L'étoffe est remise sur le pré, pour enlever le noir qu'il lui a communiqué ; & en huit à dix jours, on peut la teindre. De la fabrication à la teinture, il faut de vingt-cinq à trente jours, en supposant que les opérations soient suivies sans interruption, & que le tems soit favorable.

Les velours de coton grillés sont considérablement roussis : la brosse ne détruit pas ces indices de brûlure ; c'est l'ouvrage du pré & des lessives qui les décruent & les blanchissent ; moins le velours est plein & garni de poil, plus il y a de ménagement à prendre au grillage, soit dans le degré de chaleur de la plaque, soit dans le nombre des passages de l'étoffe sur cette même plaque. Il n'est question que de brûler & de raser le poil du velouté : plus il est dense, plus il faut que l'impression de la chaleur soit forte sur cette partie ; mais de telle manière néanmoins que la chaîne de fond ni la trame, le tissu enfin, n'en soient jamais atteints ; la moindre altération dans ces parties endommageroit l'étoffe sans ressource.

A l'égard des couleurs qui se donnent par beaucoup de travail & à plusieurs fois, telles que les noirs & les mordorés, indépendamment des premiers grillages, on leur en donne encore un plus léger, dans l'intervalle des opérations de la teinture, ayant toujours attention de brosser avant & après le grillage, pour le plus grand succès des unes & des autres opérations ; non après un dernier grillage fait sur une pièce teinte, ou pour rester en blanc : ce seroit faire encore ressortir du poil ; ce qu'il faut éviter. On s'en tient alors à laver l'étoffe ; un velours noir terminé par un léger grillage, & quelques jours de pré ensuite, s'épanouït ; le poil se divise ; il acquiert de la douceur, du moëlleux ; la couleur en est plus nette, plus brillante.

On ne grille jamais sur aucune couleur que le roux du grillage pourroit ternir ; il faut au contraire que la blancheur de l'étoffe soit proportionnée à la légéreté de la couleur, à la clarté & à la vivacité de la nuance qu'on se propose de lui donner ; mais on grille les chinés noir & blanc, les poivresels ou sablés, faits d'un fil blanc & d'un fil noir tors ensemble.

Ainsi que les velours de coton de toutes les sortes, on grille les piqués, les croisés, & autres étoffes de cette matière, dont les fils sont assez tors, & le tissu assez serré, pour raser son duvet sans altérer lesdites étoffes. Il en est de celles-ci comme des étoffes rases de laine. Par ce grillage, elles deviennent susceptibles d'un plus bel apprêt qui se soutient mieux, & se conserve plus long-tems.

Pour ce qui regarde la teinture des velours de coton, comme pour celle de toutes autres étoffes de quelques matières qu'elles soient, voyez, au Dictionnaire qui les renferme, le mot TEINTURE ; *mais nous donnerons ici le procédé de l'apprêt ; après la teinture de ces mêmes velours ; procédé omis dans l'art imprimé en* 1780, *parce qu'alors il n'étoit pas connu en France.*

5°. *Suite des apprêts des velours.* Le velours, préparé comme on le préparoit anciennement, c'est-à-dire, bien brossé à la brosse forte, mais sans addition de corps gras ou huileux quelconque, pour aucune couleur, est étendu sur une table de marbre, au lieu de celle de bois, où on le tend fortement au moyen de rouleaux ou cylindres à une roue dentée, placés au-dessous du niveau de la surface de la table, pour que le velours, dans toutes ses parties, appuie sur ladite table. Alors on frotte fort, & à plusieurs reprises, plus ou moins, suivant que la couleur du velours est plus ou moins foncée, & sur la longueur & sur la largeur de l'étoffe, avec une composition de cire & de suif, puis également dans l'un & l'autre sens, & à trois ou quatre fois, avec un marbre qu'on tient à la main.

Cette opération, qui a lieu pour toutes les couleurs, en donnant toujours moins de cire au velours à proportion que sa couleur est plus douce & plus claire, tellement qu'on n'en donne point au velours blanc, ouvre son poil, le dilate, l'épanouït, & le nétoie singuliérement. Le velouté se garnit, les défauts se couvrent, les raies de la velverette disparoissent, l'endroit de l'étoffe s'adoucit, sa couleur est plus vive, plus éclatante, tandis que son envers se lisse ; ce qui concourt à la faire paroître plus fine, plus douce & plus moëlleuse à l'œil & au tact.

Lorsqu'on passe le marbre, après le frottement de la cire, on voit celle-ci s'unir à la poussière, aux ordures, à toutes les parties hétérogènes au coton, même à celles de son duvet, qui n'y sont que foiblement adhérentes ; elle en vuide le velours ; elle se pelote, & les entraîne avec elle. Enfin, on brosse bien le velours ; & c'est par ce relévement, & un parfait débrouillement de poil, qu'il achève d'acquérir toute la netteté, toute la dilatation, tout l'épanouissement dont il est susceptible ; l'étoffe, toute sa douceur & son moëlleux ; & la couleur, toute sa vivacité & son plus grand éclat. Cependant, on termine l'apprêt du velours noir, toujours rendu un peu plus dur, plus rude, par la nature des ingrédiens qui composent cette couleur, par une légère application d'huile d'olive, comme il est indiqué dans l'*Art.*

En été, la composition de cire & de suif, avec laquelle on frotte le velours, est faite à raison de trois parties de cire & d'une partie de suif ; en toute autre saison, on détermine sur celle-ci la

dose de ces ingrédiens. On observe que la meilleure cire, celle qu'il convient d'employer dans ce cas-ci, est la cire vierge, jaune, telle qu'elle sort de la ruche; de même que le suif le plus sec & le moins gras est à préférer. On fait fondre l'un & l'autre ensemble dans un vase net, & l'on coule la matière en une masse de la forme la plus propre à la tenir ferme de la main d'une part, & en frotter l'étoffe de l'autre, bien entendu qu'on n'en fait usage que lorsqu'elle est parfaitement refroidie.

A l'égard de la forme du marbre qu'on tient à la main, elle doit aussi être telle, d'une part, qu'il soit facile de le saisir, & de le faire agir avec quelque effort; de l'autre part, il faut, dans ses dimensions à-peu-près celles d'un volume *in*-12, qu'elle ressemble aussi à-peu-près au dos de ce volume, mais qu'elle soit beaucoup plus arrondie, sans côtes, sans nervures, au contraire parfaitement polie. Nous devons cette excellente pratique à M. Martin d'Amiens, qui a passé en Angleterre pour y faire des découvertes de ce genre, & qui en a rapporté plusieurs que j'ai annoncées, ou que j'annoncerai à l'occasion.

EXPLICATION DES PLANCHES.

(Pl. I), *fig.* 1. Armure du *velours plein*, où sont déterminés la position & le nombre des marches, des marchettes, des contre-marches, & celles des lames; le marcher, d'où résulte le jeu correspondant des unes & des autres; & la rentrée des fils, qui est leur passage en lisse.

2. Armure du *velours cannelé*, où les mêmes parties que dans la figure précédente sont également indiquées.

3. Armure du *velvet-ret*, à six duites, *idem.*

4. Armure du *croisé* d'un seul côté, avec l'indication de changemens pour opérer le même effet.

5. Armure du *croisé* des deux côtés, où l'on voit que les marches & les lames sont en nombre différent de celui des marches & des lames de l'armure précédente, mais égal dans celle-ci.

6. Armure du *piqué*, pour un carreau, quatre points simples, où la rentrée est indiquée, avec le nombre des fils en lisses dans chaque lame.

A. Dessin ou échantillon du piqué à carreaux, quatre points, simple, exécuté au moyen de l'armure & du marcher précédent.

7. Armure du *piqué*, pour un carreau quatre points, double, avec les mêmes indications que pour le carreau quatre points, simple.

B. Dessin ou échantillon du piqué à carreaux quatre points, double, exécuté au moyen de l'armure & du marcher précédent.

8. Armure d'une toile sans lisières, & pour faire des sacs sans fond, où toutes les parties indiquées dans les armures précédentes, le sont également.

Cartouche. a a, grands ciseaux, ou forces à main, vus de face.

b b, les mêmes, vus de profil.

c c, couteau, vu debout, & sur sa monture.

d d, le même, vu couché, la vis en-dessus, & le tranchant horisontal.

e e, navette garnie de la *canette*, ou bobine de la trame, vue en-dessus.

f f, la même, vue de face, avec le petit trou d'où sort le fil de la trame.

g g & *h h*, deux fers ou verges de laiton, avec une petite cannelure dans laquelle pénètre le tranchant du couteau, lorsqu'il coupe le velours.

(Pl. II). *Fourneau à tondre, griller ou raser les velours.*

Fig. 1. Elévation & coupe du fourneau, vu du côté du cendrier.

a, brisure de la charpente *p p*, pour en laisser voir l'intérieur en *b*, où sont des cannelures en arêtes tranchantes, pour relever le poil du velours, & en racler le grillé, lorsque la pièce va & vient; en *r*, où sont, au-dessus les uns des autres, des rouleaux d'appui, pour élever ou baisser l'étoffe, afin qu'elle touche la plaque de fonte en plus ou moins de points; en *t*, où l'étoffe est enroulée; & en *v v*, pour sentir les différentes directions à donner à la pièce, & les inflexions qu'elle prend sur ses appuis.

1. Plaque de fer fondu, faisant voûte ou calotte au fourneau.

2. Porte brisée du fourneau en fer battu.

3. Intérieur du fourneau.

4. Brisure du mur de face.

5. Barreaux de fer forgé, posés sur la carre.

6. Cheminée du fourneau, vue dans le fond.

7. Cendrier très-élevé, pour que l'air chasse mieux.

8. Façade du mur.

9. Mur brisé, vu dans le fond.

Fig. 2. Plan géométral de la mécanique.

A B C D, est celui indiqué de la coupe de la figure précédente.

b b, cannelures en arêtes.

r r, rouleaux d'appui.

t t, treuils sur lesquels s'enroule alternativement l'étoffe *v v*, en tournant l'une des manivelles *m m*.

II. Plaque de fonte.

4. Mur représenté en 8, & brisé en 4, *fig.* 1.

6 6. Plan de la cheminée.

Fig. 3. Vue de l'une des faces du fourneau, l'étoffe *v v* passant sur la plaque 11, sur le rouleau *r r*, sur les cannelures *b b*, & enfin sur le treuil *t t*.

m, manivelle.

p p, piliers de la charpente.

6. Cheminée vue sortant du massif de la maçonnerie du côté opposé à celui de l'ouverture du fourneau.

Cartouche. Mécanique à découper les velours cannelés & les velvet-rets, avec l'ouvrier vu en travail.

A, velours plié en feuillets pour l'amener plus facilement sur l'ouvroir.

B, ensouple, treuil ou cylindre, sur lequel l'é-

toffe, arrêtée dans la rainure par un verdillon, s'enroule pour être tendue convenablement, au moyen de la roue d'encliquetage.

cc, couteau armé de ſon guide, d'environ vingt pouces de longueur de fer. La longueur du guide, dans lequel entre ſa pointe, eſt d'environ deux pouces.

d, ce même guide vu plus en grand.

de, réunion ou enchâſſement dans le guide de la pointe du couteau, dont le tranchant eſt en *t*.

gr, gratoir de peau de chien de mer.

Inſtruit d'un nouvel établiſſement dans le tems qu'on imprimoit l'*art du fabricant de velours de coton*, j'en terminai ainſi la deſcription.

» J'ai oublié de parler, à la ſuite de la fabrication des velours de coton, de celle des velours de ſoie & coton, que nous avions projeté, il y a quelques années, d'établir à Amiens, & dont on vient, dans l'un des fauxbourgs de Lyon, de réaliſer en partie l'idée; je dis en partie, parce que notre projet étoit de les faire à chaîne & trame de coton, comme le velours de coton ordinaire, & ſeulement à poil ou velouté de ſoie; & que ceux de Lyon ont la chaîne de fond, comme celle de poil ou du velouté, en ſoie, & la trame ſeule en coton.

Il réſulte de cette dernière méthode ſur la précédente, l'avantage de pouvoir plus facilement imiter les étoffes dont la figure ne couvre point le fond auſſi parfaitement qu'il eſt couvert au velours plein, tels les velours cannelés, les velours raz, ceux à la reine, les droguets ou autres étoffes de ſoie à petits deſſins formés par la chaîne, auxquels les raies veloutées, les côtes ou cannelures ſont en général également formées ſur la largeur de l'étoffe.

Du reſte, elles ſe travaillent en ſoulevant à la fois ſur la verge plus ou moins de fils de la chaîne, en les coupant tous, ou en partie, ou en n'en coupant aucuns; à-peu-près comme les moquettes à petits deſſins, où l'on pourroit, à la tire, ſubſtituer les marches; ou comme les pannes ciſelées, dont il eſt parlé à la ſuite de l'*art d'imprimer les étoffes de laines*, *&c.*, ou enfin, lorſqu'il n'y a rien de coupé, qu'il y ait ou qu'il n'y ait pas de verges interpoſées, de la même manière, aux variétés près, que les étoffes croiſées ou figurées, décrites dans l'*art du fabriquant des étoffes de laines raſes & ſèches, unies & croiſées.*

Ces étoffes dureront-elles autant que les précédentes? Dureront-elles aſſez du moins pour compenſer, ſoit le prix de celles où il n'entre point de ſoie, ſoit l'éclat de celles de pure ſoie, qu'elles ne ſauroient avoir ou conſerver auſſi uniformément? L'expérience peut ſeule nous en inſtruire.

En attendant, nous ne ſaurions diſſimuler combien cette invention doit ajouter aux regrets de nos trop foibles connoiſſances en teinture, & exciter les artiſtes à reculer les bornes de ce bel art.

Pluſieurs couleurs, quoique fauſſes, appliquées ſur la ſoie, ſont long-tems réfléchies avec une ſorte de vivacité propre à l'éclat de la matière. Le coton n'a point cet avantage; il n'a rien du brillant de la ſoie; il n'a point ſa fermeté: il eſt plus ſuſceptible des influences de l'atmoſphère; il ſe fripe, ſe ſalit plutôt; il eſt plus ſujet au lavage. Son uſage néceſſite donc des couleurs très-variées, plus tenaces; & ſon mélange avec la ſoie demanderoit des nuances également éclatantes, & plus conſtamment ſemblables.

A l'égard du velours plein, nous ne doutons pas qu'il ne ſoit plus avantageux de revenir à notre première idée, c'eſt-à-dire, de faire l'étoffe en coton, chaîne & trame, & le velouté ſeul en ſoie. Sans doute le coton ne prendra jamais exactement la nuance de la ſoie; mais en l'imitant le plus qu'il eſt poſſible, en teignant la couleur en bon teint, en employant une trame très-fine, pour rapprocher d'autant les verges, & en bien tiſſant l'étoffe, elle ſera garnie d'un poil denſe, qui en couvrira le fond, & qui lui donnera en même tems de la force, de la douceur & de l'éclat.

Et s'il y a en effet de l'avantage à ſuivre cet objet dans toutes, ou ſeulement dans quelques-unes de ſes parties; s'il prend enfin de l'extenſion, nos provinces du Nord, beaucoup plus exercées au travail des cotons fins, & à la teinture des matières végétales, que celles du Midi, où la main-d'œuvre en outre eſt plus chère, ne tarderont pas à revendiquer la fabrique & des velours de ſoie & coton, & des velours de ſoie ſur coton, & celles mêmes des autres petites étoffes de ce genre. Peut-être, hélas! la tranſlation en ſera-t-elle hâtée par un triſte reſte de cette barbarie réglementaire, dont rougiront nos neveux.

Mes conjectures n'ont été que trop réaliſées; il s'en faut que cet établiſſement ait eu le ſuccès qu'on s'en étoit promis. Le coton qui, ſeul, peut former un excellent tiſſu, qui, dans beaucoup de circonſtances, ſe marie fort bien avec le fil de chanvre ou de lin, toutes matières ſuſceptibles de la même teinture & des mêmes apprêts, à-peu-près de la même extenſion ou du même relâchement, s'allie mal avec la ſoie, qu'on ne mouille, qu'on ne lave jamais ſans la ternir, ſans la dégrader; qui eſt plus fine, plus ferme, plus roide, plus élaſtique, plus tranchante, qui, d'abord, a du brillant; dont les couleurs ſont plus vives, ont plus d'éclat, & généralement enſuite perdent davantage. Les étoffes ainſi mélangées, toujours trop chères pour ce qu'elles valent, ne peuvent ſe ſoutenir qu'autant qu'une imagination, auſſi mobile que le caprice, ſait les varier, & ſervir celui-ci au moment de ſa naiſſance, & mieux encore le faire naître.

Nous avons (article du *velours de ſoie*, traité de la SOIERIE) donné la notice de l'invention en France, *du velours de coton ou fil & coton, par le ſieur Fonrobert, fabricant de Lyon, préſenté au bureau de commerce, le jeudi* 28 *janvier* 1751, *par*

M. Pradier, *inspecteur général des manufactures*. Nous rapporterons ici la comparaison qu'on lit dans l'ancienne Encyclopédie, de ces *velours de coton* ou *fil & coton*, qui sont les mêmes, quant aux principes de fabrication & à leur effet, apparent du moins, avec les *velours de gueux*, dont on trouvera la notice ci-après (article des *Toileries de la généralité de Lyon*, traité des TOILES & TOILERIES).

« Comme il pourroit se faire que des personnes » qui n'ont pas une connoissance parfaite des étoffes, pourroient confondre celles-ci avec le *velours* appelé communément *velours de gueux*, » attendu l'égalité de matière dans la composition » de l'une & de l'autre, on a cru devoir donner » une explication claire de la façon dont chacune » est travaillée.

» Le *velours de gueux* ne diffère de la toile ordinaire, qu'en ce que toutes les deux duites ou » jets de trame on en passe une de coton très-grossier. Cette duite de coton est passée dans une » ouverture de fil, disposée à faire la figure qui » ne sauroit être qu'un carreau. Les parties de » coton, qui ne sont arrêtées par aucun fil, composent cette figure, qui est achevée au moyen » d'un canif, dont on se sert pour couper le coton » dans les endroits où il n'est pas arrêté, lorsque » la pièce est finie.

» La grossiéreté de la matière qui entre dans la » composition de cette étoffe, tant en fil qu'en » coton; la façon dont elle est travaillée, qui est » la même que la toile ordinaire, font qu'elle ne » sauroit revenir à un prix excessif; aussi n'est-elle pas chère, & encore moins belle.

» Il n'en est pas de même de cette dernière » étoffe; outre le choix des plus belles matières, » tant en fil qu'en coton, il faut encore les préparer de façon qu'elles puissent supporter les » fatigues du travail, qui est d'autant plus difficile » que la teinture ne contribue pas peu à rendre la » fabrication pénible; le métier ne doit point être » monté comme les métiers ordinaires à faire du » *velours*, parce qu'il ne seroit pas possible de le » travailler, le coton ayant infiniment moins de » consistance que la soie; il faut donc une plus » grande délicatesse pour travailler le *velours* en » coton que celui en soie.

» Le *velours de gueux* est composé seulement » d'une chaîne de fil très-grossière, celui-ci est » composé de deux; savoir, une chaîne de fil très-fin, & une de coton, à laquelle on donne le » nom de *poil*, ainsi que dans le *velours* tout soie. » Dans le *velours de gueux*, c'est la trame qui fait » la figure; dans celui-ci c'est le poil, à l'aide de » petites virgules de laiton, auxquelles on donne » le nom de *fers*, servant à couper le poil, sur » lesquelles on le fait passer. Enfin, à la délicatesse près, infiniment au-dessus de celle de *velours* tout soie, il n'y a pas de différence pour le » travail.

» La durée de cette étoffe ne sauroit être contestée; elle se tire de la qualité de la matière dont » elle est composée; le réglement du 15 août 1736, » pour les peluches qui se fabriquent à Amiens, » fixe les fils de la chaîne des peluches à sept cent » vingt fils, & ceux du poil à trois cent quatre-vingt-dix pour celles appelées *trois poils*, qui » sont les plus belles; celle-ci contient le double » des fils, tant pour la chaîne que pour le poil; » conséquemment il faut que la matière soit très-fine & très-belle, sans quoi l'étoffe ne pourroit » pas se travailler. Or, si la bonté d'une étoffe n'est » tirée que du choix des matières qui la composent, celle-ci doit l'emporter sans contredit sur » toutes celles qui ont été faites en France jusqu'à » ce jour ».

Généralité de Caen.

Les lieux de fabrication & les espèces qu'ils fournissent, sont, suivant le tableau de cette généralité:

Caen & ses environs, Canisy, Flers & divers autres de cette généralité; *toiles unies*, *moyennes & communes*, en lin ou chanvre, ou en étoupes de ces matières: chacune de ces dénominations renferme plusieurs qualités & largeurs depuis sept douzièmes jusqu'à une aune cinq huitièmes.

Toiles ouvrées pour nappes, *moyennes inférieures; & dites feuilles de laurier*, en lin ou chanvre, ou étoupes de ces matières, dans diverses qualités & largeurs, depuis une aune & un douzième, jusqu'à deux aunes.

Toiles ouvrées pour serviettes, *moyennes*, *unies & feuilles de laurier*, fabriquées avec les mêmes matières que celles pour nappes, & dans les largeurs depuis une demi-aune jusqu'à trois quarts & demi & un douzième.

Athis, Sainte-Honorine & les environs, fabriquent aussi d'autres espèces de toiles ouvrées, sous les dénominations de *nappes en barrage*, *serviettes en haute-lisse*; *serviettes fines & ordinaires*; *serviettes fines, dites de Venise*; *serviettes petit-damas*, ou *petit Caen*; *grand barrage*, *petit barrage*.

Coutances, Flers, Canisy & les environs, fournissent diverses espèces de *coutils*, sous les dénominations suivantes. Coutils à lit *grandes barres*, dit *petite rayure*, dit *grande barre*, dit *roux ou café*, dit *turquoise*, dit *blanc*, dit *commun*, dit *à guêtres* (en chanvre). Ces coutils, à l'exception de cette dernière espèce, sont fabriqués en lin ou étoupe de lin, partie blanchi, & partie teint en bon, ou en petit teint.

Caen fabrique des *grenades à bâton brisé*, & *tripette*, espèce de toilerie à chaîne de lin & trame de coton.

Condé, Athis, Sainte-Honorine & autres lieux fabriquent de ces mêmes *grenades*, & d'autres dites *carreau couronné*, *petit grain*, *carreau vitré*, *piqué*. Il se fait dans les mêmes endroits des *futaines fines*, *ordinaires*, *rayées*, *grandes & petites* en lin & coton; des *joncs* nommés *basins*, des *plutons grands & petits*

tout coton, & des *toiles de coton* à chaîne de lin, tramées en coton.

Canisy & les environs. *Toiles bleues* en lin, trame teinte en bleu petit teint; *guinguettes* en chaîne & trame d'étoupes de lin, petit teint, dites à *grands*, & à *petits carreaux*, en lin petit teint; *quart de laine*, en étoupe de lin, & laine mêlée dans la trame; *droguet rayé* à chaîne de lin, & trame de laine, l'une & l'autre en bon teint.

Saint-Lo. *Droguets unis* en chaîne de lin, bon teint, & trame de laine peignée blanche, ou en couleur de bon teint, de plusieurs qualités & d'une aune de large.

Flers & les environs. *Canevas* pour tapisseries, en étoupe de chnavre.

Généralité d'Alençon.

Alençon, & autres lieux de cette généralité, fabriquent selon son tableau,

Des *toiles unies* en brin de chanvre, de diverses qualités & largeurs, depuis deux tiers jusqu'à une aune cinq huitièmes.

Des *serviettes unies*, de même matière, de sept douzièmes deux tiers, & trois quarts de large, & de plusieurs qualités dans chaque largeur.

Des *coutils rayés, façon de Bruxelles*, en lin blanc, chaîne & trame, en quatre largeurs, depuis une aune à quatre tiers.

Des *canevas*, en étoupe de chanvre.

Mortagne & les environs, l'Aigle, Verneuil, Argentan & les environs. Des canevas dit seizains, *fins larges*, *fins étroits*, polisèaux, en brin de chanvre; *gros canevas*, *gros forts* en gros du chanvre; *seizains communs*, en étoupe, & toiles dites de l'*aune* de même matière.

Vimoutiers & les environs. Des toiles unies en brin de chanvre de onze douzièmes & une aune de large, & de diverses qualités; des toiles dites *étoupes*, en chaîne d'étoupe & trame du gros du chanvre, d'une aune de large.

Lisieux & Vimoutiers. Des toiles *cretonnes*, toutes en lin, de diverses qualités & largeurs, depuis trois quarts moins un soixante-quatrième, jusqu'à deux aunes trois seizièmes. Les plus étroites sont nommées *Brionne* & *Bernay*. Des serviettes unies de même largeur que celles-ci, & de même matière.

La Ferté-Macé, des *coutils rayés larges & étroits*, en brin du chanvre, les premiers de demi-aune, les seconds de trois huitièmes de large.

§. II.

Picardie, Hainaut, Cambresis, &c.

Des batistes, linons, &c.

Les toiles fines nommées batistes & linons, sont connues dans les lieux où elles se fabriquent, sous la dénomination générique de *toiles de Mulquinerie*; & ceux qui s'occupent de leur fabrication, sont appelés *mulquiniers*. Cette branche d'industrie est établie dans les pays bas François, à Cambrai, à Douay, à Valencienne; & en Picardie, à Saint-Quentin, Guise, Chauny, &c. leurs environs. Il est probable qu'elle a pris naissance à Cambray, d'autant que les toiles dont il est question en portent le nom chez l'étranger. Ce qu'il y a de certain, c'est qu'elle est fort ancienne, & qu'elle existoit déjà dans le Hainaut au tems où il étoit gouverné par ses Comtes particuliers, puisqu'ils établirent un droit de deux *patards* sur les *toiles de Mulquinerie*. Cette industrie fut portée en Picardie par des ouvriers protestans persécutés en Hollande, au tems où ce pays secoua le joug de la maison d'Autriche. Ils vinrent se refugier sur les frontières de la France; plusieurs passèrent à Saint-Quentin; ils y furent accueillis, & s'y fixèrent,

Quoique la fabrication des toiles de Mulquinerie soit au fond la même que celle des toiles ordinaires, elle exige des précautions particulières proportionnées à la finesse, à la délicatesse de leur tissu, & ces précautions commencent depuis la culture du lin, qui en fournit la matière, & les accompagnent jusques dans leurs derniers apprêts.

La récolte du beau lin *ramé*, le seul qui soit propre à fabriquer les toiles de Mulquinerie, de qualité supérieure, est réservée à la province du Hainaut, aux terres voisines de la Scarpe. En général sa graine, comme celle de la plupart des lins qu'on cultive en France, se tire de Dantzick, & plus ordinairement de Riga. Ce lin semé très-dru, étant très-délié, n'a pas une force suffisante pour résister aux pluies & aux vents qui briseroient & froisseroient ses tiges débiles, si l'art ne venoit à leur secours, en leur fournissant des appuis multipliés. On aura vu au traité de sa culture, qu'après l'avoir sarclé, on fiche en terre, de distance à autre, des piquets dont l'extrémité supérieure est formée en fourche: on place de l'un à l'autre des perches transversales, qui se trouvent fixées & soutenues par les enfourchemens de ces pieux à un pied au-dessus du terrein. Sur ces premières on en jette beaucoup d'autres plus menues & très-ramifiées, dont l'assemblage forme une espèce de tissu que le lin perce en croissant, qui le fait monter, & qui sert à le garantir des intempéries, à l'empêcher de *verser*.

Cette opération se nomme *ramer*, & le lin ainsi préservé prend la dénomination *de lin ramé*; sa récolte est plus casuelle encore que celle du lin ordinaire.

Après les préparations préliminaires, les lins fins ramés liés en bottes d'environs trois livres & un quart, sont vendus aux fileuses. Leur prix est déterminé par leur qualité; & celle-ci varie tellement, qu'il y a des lins depuis 15 sols jusqu'à 15 liv. la botte. Ces lins peignés, non avec les *serans* ou peignes ordinaires, mais avec une brosse de

poils de sanglier, se filent au rouet, ou au fuseau pour les moins fins. Ce travail s'exécute ordinairement dans des lieux humides, qui y sont favorables. On conçoit combien il faut d'habitude & de précautions pour former avec deux ou trois filamens de lin un fil égal, d'une aussi grande finesse.

Au surplus, il est des qualités de lin qui ne sont point susceptibles d'être filées très-fin; & pour que le fil soit bon, il faut toujours que sa grosseur soit proportionnée à la qualité de la matière, comme nous l'avons observé au traité de la *filature*.

Les lins que produisent les environs de Guise, de Vervins & de Chauny, ne sont propres qu'à fabriquer des toiles de Mulquinerie commune.

Le fil de Mulquinerie se vend à l'aune & au poids, & c'est l'ourdissoir même qui lui sert de mesure. Cet instrument n'est pas mobile sur un axe comme l'ourdissoir ordinaire. Il est fixe & offre deux montans perpendiculaires garnis chacun de six chevilles, sur lesquelles on promène en zig-zag la demi-portée composée de huit fils. Tout le fil de Mulquinerie est ourdi de cette manière, soit qu'on le destine à la chaîne ou à la trame. Son prix est toujours en raison inverse de son poids, c'est-à-dire, que moins il pèse, plus il se vend cher. Les marchands de fil, nommés *filatiers*, le payent aux fileuses suivant son poids, après l'ourdissage, & le vendent en cet état aux fabricans ou *mulquiniers*.

Il paroît d'abord surprenant que les fils pour trame ne soient pas exceptés de cet usage, puisqu'on est obligé de les désourdir pour les employer. Mais il faut observer que le fil ne reçoit sa destination que du fabricant qui l'achete, & en détermine l'emploi en chaîne, ou en trame, suivant sa qualité ou son besoin. De plus, il est beaucoup plus facile de juger de la qualité de la filature à l'ourdissage, que d'après l'examen des bobines ou des écheveaux. Enfin l'on a vu que l'ourdissoir servoit de mesure commune pour fixer le prix du fil, tant à l'égard de la fileuse qui le vend, que du fabricant qui l'achete. On peut juger par-là qu'il est très-essentiel que les dimensions des ourdissoirs soient parfaitement exactes; aussi y a-t-il dans le département de Sain-Quentin un commis visiteur chargé de vérifier tous les ans ces dimensions. Nous ne rappellons ici ces choses, que pour offrir sous un même point de vue, la série des opérations qui concourent à un même objet. On peut consulter les traités *du lin*, de la *filature* & *du retordage*, pour plus de détails sur chacune de ces parties.

1°. *De la batiste.* Les chaînes de la batiste qui se fabriquent en Picardie, ont seize aunes & un quart de longueur; elles sont divisées par portées de seize fils, & par *quarts* de deux cents fils qui font douze portées & demie. Le compte de ces toiles s'exprime par le nombre des *quarts* qu'elles contiennent: ainsi une toile du *compte en douze*, par exemple, devroit avoir deux mille quatre cents fils; mais on y ajoute toujours un demi-compte ou cent fils pour les lisières, de sorte que cette toile en aura deux mille cinq cents. Il en est de même pour tous les autres comptes. On voit par-là que pour avoir le nombre total des centaines de fils, dont les chaînes sont composées, il faut doubler le nombre qui exprime leur compte & y ajouter l'unité.

Il se fabrique des batistes depuis le compte en huit composé de dix-sept cents fils, jusqu'à celui en vingt-six composé de cinq mille trois cents fils. Le poids des fils qu'on emploie dans ces deux termes extrêmes est très-différent pour le compte en huit un *quart* ou deux cents fils de chaîne pesent quatre onces deux gros. Pour le compte en vingt-six, la même portion de chaîne ne pèse que cinq gros. Le fil de trame, dans tous les cas, pèse quelque chose de moins que le fil de chaîne. Le fabricant doit toujours choisir le meilleur fil pour la chaîne, & réserver pour la trame l'inférieur & le plus fin.

Le métier qui sert à la fabrication des toiles de Mulquinerie, ne diffère des metiers ordinaires des tisserands qu'en ce qu'il est plus petit, & que toutes les pièces en sont plus légères, & les mouvemens plus libres; ces toiles se tissent dans des lieux bas, ou même dans des caves, parce que l'humidité est favorable à ce travail.

Nous avons dit que les chaînes étoient ourdies à la longueur de seize aunes & un qnart; elle se réduit, après la fabrication, à quinze aunes, & la largeur est de deux tiers. L'ouvrier est libre de vendre sa toile à 15 aunes ou à 12 aunes & demie. Dans ce dernier cas, il détache de la pièce ce qui excède cette dernière mesure. Cette petite partie réduite à deux aunes & un quart, se nomme *doublet*, & forme l'objet d'un commerce considérable. La toile de douze aunes & demie se réduit à douze aunes, & le doublet de deux aunes & quatre pouces, à deux aunes, par l'effet du blanchissage. Ces toiles ne perdent rien sur leur largeur dans cette opération.

Nous observerons ici que la division des chaînes est un peu différente à Valenciennes, de celle que nous avons indiquée, & qui est suivie à Saint-Quentin. Le *quart* y est composé de quinze portées de seize fils, ce qui fait deux cents quarante fils. La longueur des batistes est de douze aunes & demie, & leur largeur de cinq huitièmes. On n'en sépare aucune portion. Il y a des fils dont le *quart* composé de deux cents quarante, ne pèse qu'un quart d'once de marc, qui fait une once de mulquinier. Un poids si léger présente à l'imagination des fils d'une très grande finesse. Tout le fil dont le poids est au-dessous de deux onces le quart, est nommé *fil sans poids*, & sert à fabriquer les toiles superfines.

Le prix du quart de fil varie depuis 12 sols

6 deniers, jusqu'à 50 sols, suivant son degré de finesse ; ainsi il est intéressant pour les fileuses, de filer le plus fin qui leur est possible.

Un bon *mulquinier* peut fabriquer une pièce en trois semaines ; il gagne depuis 15 jusqu'à 20 liv.

2e. *Du linon uni.* Le linon uni n'est autre chose qu'une batiste très-claire. Pour réussir à lui donner cette légéreté, on y emploie des fils encore plus fins que pour la batiste, & cela dans la proportion de dix-neuf à vingt-sept, à compte égal.

En Picardie, les chaînes des linons, comme celles des batistes, sont ourdies à seize aunes & un quart, mais elles perdent moins de longueur au tissage, & conservent quinze aunes & demie, ce qui vient de ce que le tissu est beaucoup moins serré, & qu'il n'y a point autant de croisures alternatives des deux moitiés de la chaîne. La largeur des linons est de deux tiers après la fabrication. L'ouvrier peut également vendre la pièce entière, ou la réduire à treize aunes un quart, en en séparant un *doublet* de deux aunes quatre pouces, pour être vendu à part. Après le blanchissage, les pièces ainsi tronquées, sont réduites à treize aunes, & les doublets à deux aunes, sans rien perdre sur leur largeur.

Les linons ou claires, se fabriquent depuis le compte en huit pour les plus communs, jusqu'au compte en vingt qui sont les plus fins. Il s'en fait qui portent trois quarts d'aune de largeur après la fabrication, & quinze aunes & demie de longueur. L'ouvrier peut vendre la pièce entière, ou la réduire à quatorze aunes & un quart, qui reviennent à quatorze aunes après le blanchissage. Il réserve alors un coupon pour être vendu séparément. La fabrication des linons larges ne diffère en rien de celle des étroits. Il est entendu qu'on augmente le nombre des fils de chaîne pour les premiers en raison de leur surplus de largeur.

Il ne se fabriquoit autrefois à Valenciennes que des batistes de la plus grande finesse, qui étoient bien préférables, pour la qualité, aux claires & aux linons. Ceux-ci ont été depuis inventés à Saint-Quentin, & ont pris beaucoup de faveur.

3°. *Linons rayés & à carreaux.* Les linons rayés & à carreaux, se fabriquent dans les mêmes dimensions & dans les mêmes comptes que les linons unis-larges, dont on vient de parler ; la seule différence dans le travail des uns & des autres, est que pour former les raies des premiers, on substitue aux fils de chaîne, des fils de coton plus gros que ceux-ci, en les disposant suivant l'ordre & la largeur qu'on veut donner à ces raies. Les raies transversales qui doivent former des carreaux, se lancent avec une navette garnie d'un fil de coton semblable à celui qui a servi pour les raies longitudinales.

La fabrique des mouchoirs rayés & à carreaux, est semblable à celle des linons de même dénomination ; mais ces toiles doivent avoir quinze aunes de longueur, pour pouvoir fournir à la pièce vingt mouchoirs de trois quarts de large, & vingt-deux mouchoirs de deux tiers.

4°. *Linons brochés.* Le métier qui sert à la fabrication des linons brochés à la tire, est semblable à celui des toiles unies ; mais on y ajoute un *équipage* propre à opérer le jeu des fils de chaîne sous lesquels doit passer la brochure. Celle-ci qui est en fil de coton, est lancée tout au travers de la toile avec une navette destinée à tracer le dessin. Nous n'entrerons dans aucun détail sur le mécanisme de la tire & la manière de disposer sur le métier le dessin qu'on veut exécuter en conséquence du *lisage* qu'on en fait. Toutes ces choses sont décrites ailleurs, & nous les supposons connues. Nous nous bornerons à observer que la chaîne des toiles dont nous parlons, est toujours alternée dans deux lames mues par le moyen des marches ; que les fils de chaîne qui doivent ouvrir le passage à la brochure, sont soulevés, à l'aide du *sample*, par un petit garçon nommé *tireur*, & qu'entre chaque duite de coton, le tisseur en lance deux de fil, pour former le fond de l'étoffe & lier le broché.

On a dû entrevoir par ce qui vient d'être dit que la toile dont il est question se fabrique à l'envers ; on comprend que la matière du broché court, sans être liée, dans les intervalles où le dessin ne doit point paroître. Comme la toile est fort claire, ce superflu de brochure paroissant à travers, nuiroit à l'effet du dessin, & d'ailleurs il épaissiroit inutilement la toile, si l'on n'avoit soin de le supprimer. On étend donc ces toiles au sortir du métier, sur un chassis de bois où elles sont fortement tendues l'envers en-dessus ; & plusieurs ouvrières, nommées *coupeuses*, armées de petites *forces*, retranchent tout le coton superflu qui ne forme point le dessin. Il n'est guère possible, quelque attention, quelque adresse qu'elles apportent dans cette opération, qu'il n'en résulte des coupures en plusieurs endroits du fond des toiles : aussi est-on obligé de les remettre à d'autres ouvrières, appellées *raccommodeuses de toiles*, qui, avec du fil semblable à celui dont la toile est fabriquée, en réparent les coupures de manière qu'on ne les apperçoit plus. Il seroit à souhaiter que l'on pût éviter cette opération par l'usage d'un outil moins dangereux que les *forces*. Les tentatives qu'on a faites à cet égard, n'ont pas réussi jusqu'à-présent.

5°. *Gazes de fil ou linon à jour, & marlis.* La gaze de fil se fabrique précisément de la même manière que la gaze de soie. Le métier destiné à fabriquer une gaze ne diffère que par son *armure* d'avec celui des tisserands qui fabriquent la batiste ; mais les fils des chaînes des gazes ne sont pas à beaucoup près aussi rapprochés que ceux des batistes ; puisque tandis que la gaze la plus fine ne contient que trois mille six cents fils dans la largeur de trois quarts, une batiste de même finesse & de même largeur en contiendroit cinq mille huit cents. Il suit de cette différence que la gaze est beaucoup

plus légère que la batiste & même que le linon.

Nous ne faisons mention dans cet article du travail de ces gazes, que pour rapprocher les divers emplois des lins de Flandres. On a dû voir au traité des *gazes* en général, qu'outre les deux lames dans lesquelles les fils de chaîne de la gaze sont alternés, il y en a une troisième en avant. Celle-ci n'a qu'un liais supérieur qui soutient, au lieu de lisses, des fils déliés & retors, à l'extrémité desquels sont passées de petites perles, qui se trouvent suspendues à la hauteur de la chaîne. Chaque fil de chaîne est passé dans une de ces perles, mais de manière que la perle ne va pas chercher directement le fil qui doit y correspondre. Elle le laisse à côté; & passant sous ce fil, elle va prendre en remontant le fil le plus voisin appartenant à l'autre lame. Il résulte de cette disposition un croisement entre les fils de chaîne contigus qui empêche les duites de s'approcher malgré les coups de la chasse, & les tient espacées également.

Si l'on veut faire une gaze rayée, on pose un peu au-dessus de l'ensouple de la chaîne, une seconde ensouple qui n'est chargée que des fils destinés à former les raies, & dans cette partie les perles n'ont aucune fonction; la partie rayée est travaillée comme une toile ordinaire.

Il se fait aussi en fil des espèces de gaze appellées *fantaisies* : tout l'art de leur fabrication dépend de l'arrangement & du jeu des lames qui y sont adaptées en plus ou moins grand nombre, & des différentes passes des fils de chaîne.

Les marlis ne sont eux-mêmes que des gazes dont les fils sont plus espacés & qui se fabriquent de la même manière. Les fils qu'on y emploie sont toujours retordus à un moulin ressemblant à celui qui sert à retordre les chaînes de beaucoup d'étoffes de laines rases.

C'est avec un pareil moulin que l'on retord les fils à coudre, à broder, à faire des dentelles. Ces derniers fils sont d'une grande finesse & d'un très-haut prix. Il n'est pas rare d'en trouver qui valent 24 liv. l'aune; on en a vu du prix de 600 liv. la livre & au-delà. On compte dans le département de Saint-Quentin plus de quarante mille ouvrières occupées à la filature de ces sortes de fils. On ne parle pas de leur blanchissage; on a fait en France plusieurs tentatives inutiles pour y réussir : c'est à Anvers qu'on les fait blanchir, & l'étranger gagne sur nous le prix de cette main-d'œuvre. Ces fils blanchis en France perdent toujours en force ce qu'ils gagnent en blancheur.

6°. *Du blanchissage des batistes, linons, gazes, des fils, &c.* Les batistes & linons, gaze & marlis sont blanchis avec des précautions proportionnées à la délicatesse de leur contexture. *Voyez* le mot BLANCHIMENT pour le détail des procédés, dont ici je me contenterai d'indiquer la suite.

Au lieu de cendres, on emploie le *cassot* de Dantzic, qui vient par barriques, du poids de trois cents trente à trois cents cinquante livres brut, & en morceaux de la grosseur du poing, très-durs, & qu'on écrase sous une meule de champ, semblable à celle sous laquelle on écrase les olives dans les moulins à huile.

Ces cendres, bouillies dans des chaudières, laissent échapper leurs sels dissous; & l'on coule sur les toiles la lessive qui en résulte. On lessive environ huit cents pièces à la fois par cuve ou dans chaque *terrein*. Quand le tems est chaud & sec, quinze coulages peuvent suffire à une batiste, & onze à un linon; s'il est froid ou pluvieux, il en faut dix-huit ou vingt à la première, & treize ou quatorze au second. Entre chaque coulage on rince ou *repame* les toiles : on les étend sur le pré; on les arrose à plusieurs fois.

A Saint-Quentin, chaque jour on les relève, & l'on réitère le coulage toutes les vingt-quatre heures; mais par-tout on donne à la lessive un degré de force proportionné à l'état des toiles, c'est-à-dire, qu'on l'affoiblit d'autant plus que les toiles sont plus poussées au blanc.

Il seroit mieux de laisser les toiles sur le pré plusieurs jours de suite, de les lessiver moins & de les arroser plus; elles seroient moins altérées, mais on n'en blanchiroit pas le même nombre & en même-tems, & le blanchiment ne seroit pas autant précipité.

Entièrement dépouillées de la couleur grise ou rousse, les toiles sont mises au petit-lait, changées de cuve trois fois par jour, repamées après deux ou trois fois vingt-quatre heures, ensuite repamées, passées au savon, encore repamées, puis alternativement remises en lessive, au petit-lait, au repamage; ou, passant successivement aux terreins, à la laiterie, en rivière, & de tems en tems au savon, jusqu'à ce qu'elles soient parfaitement blanches. Alors on les repame pour la dernière fois; on les met au bleu, & on les fait sécher. Lorsqu'on en veut faire l'expédition, on les apprête; on les met à l'empois; on les fait sécher; on les plie; on les presse; on les emballe.

Le prix du blanchiment des toiles varie suivant la qualité de celles-ci : on peut cependant l'évaluer à 3 livres par pièce. Les apprêts, quant au prix & à la personne qui les donne, sont indépendans du blanchiment.

On coupe les toiles batistes & linons unis en deux parties égales, que l'on ploie en carrés qui ont environ huit pouces de côté. Ces carrés sont arrangés en pile sous la presse, & l'on interpose entre chacun d'eux une planche de bois de noyer, mince & très-unie. Ces toiles restent pendant vingt-quatre heures sous la presse, & l'apprêt en est achevé. On les reporte chez le marchand, où on les enveloppe d'un papier gris ou bleu foncé, qui en fait ressortir la blancheur.

Pour l'apprêt des gazes & marlis, on se sert d'un empois fort leger, & l'on y mêle un peu d'alun pour donner du brillant à l'étoffe, & un peu de gomme adragant pour lui donner de la fermeté.

Quand la gaze ou le marli a reçu cette legère eau d'empois, on l'arrête par les lisières sur un chassis garni de petits crochets, de manière qu'elle soit bien tendue, & l'on fait passer dessous un très-grand foyer de charbons ardens pour la sécher promptement.

On a déjà observé que le blanchiment des toiles à Valenciennes est supérieur à celui de par-tout ailleurs, soit que l'art, l'air ou les eaux, séparément ou ensemble, concourent à cette perfection; les marchands de Saint-Quentin, Bapaume & Cambray, désirant jouir de cette supériorité, ont sollicité & obtenu, en 1732, la permission d'envoyer blanchir leurs toiles à Valenciennes, & de les en retirer en exemptions de tous droits. Cette permission a confondu les limites des deux manufactures & porté coup, disent les marchands de Valenciennes, au commerce de leur ville, par le mélange que les premiers ont fait des unes & des autres toiles; & la facilité en les vendant sous le nom de Valenciennes, de les donner à plus bas prix que celles qui sont toutes de cette dernière fabrique; d'où il arrive que le nombre de six mille métiers de ces toiles, battant habituellement à cette époque à Valenciennes, se trouve réduit à deux cent cinquante ou trois cents. La plupart des ouvriers se sont dispersés dans des villages; le plus grand nombre est passé dans le Cambresis, où les taxes sont moins fortes que dans d'autres provinces.

Le commerce de Valenciennes a reçu un autre échec par les précautions qu'a prises le gouvernement Anglois pour empêcher l'importation des batistes & linons en Angleterre, où étoit auparavant un des principaux débouchés de ces marchandises. Ce qui a donné lieu à cette prohibition est l'offre qui fut faite par quelques fabricans François fugitifs, d'établir en Angleterre des fabriques à l'instar de celles de Valenciennes: ce projet n'a pas eu de succès décisif, mais il a donné des espérances. Il existe d'ailleurs en Irlande une manufacture où il se fabrique des toiles qui approchent de nos batistes les plus communes. Les Ecossois en ont monté une pour laquelle le gouvernement Anglois n'épargne ni soins ni encouragemens. Enfin, le commerce des toiles de Valenciennes en Angleterre ne se fait aujourd'hui qu'avec beaucoup de risques.

On évalue à soixante-dix mille pièces le produit de la fabrique des toiles à Valenciennes; il est visible que l'on comprend dans cette évaluation toutes celles de ces toiles qui se fabriquent dans les villages des environs de Valenciennes, peut-être aussi quelques-unes de celles qui s'apportent de la Flandre & du Cambresis, qui se blanchissent à Valenciennes, & desquelles des marchands de cette ville font le commerce. En les estimant à soixante-dix livres la pièce, prix commun, il en résulte une valeur de près de cinq millions. De ces soixante-dix mille pièces, il en reste environ deux mille dans le royaume, pour la consommation intérieure; les autres passent à l'etranger, principalement en Espagne, en Allemagne, en Hollande. Les envois pour l'Allemagne passent par Bruxelles, par la voie de terre. Ceux qui se font par mer s'embarquent à Dunkerque ou Calais. On débarque les toiles qu'on veut envoyer en Espagne, à Bordeaux, d'où elles suivent leur destination.

Si la fabrique des toiles a beaucoup diminué à Valenciennes, leur blanchissage y a considérablement augmenté. Outre les toiles qui s'y fabriquent, on y porte annuellement du dehors, & principalement de Saint-Quentin, trente-cinq à quarante-mille pieces de batistes, claires & linons, pour y être blanchies & renvoyées après à leur destination. Ces toiles passent pour être les plus parfaites, & se vendent en conséquence.

Le prix des toiles de mulquinerie qui se fabriquent à Saint-Quentin varie depuis seize à dix-huit liv. la pièce jusqu'à cent cinquante, & même jusqu'à cent quatre-vingt liv. les plus fines. Il s'en fait dans tous les prix intermédiaires en montant de livre en livre. On peut cependant évaluer le prix commun de ces toiles à soixante livres la pièce. Il s'en marque dans les bureaux du département de Saint-Quentin, année commune,

100000	pièces à Saint-Quentin.	
5,000	à Douay.	
13,000	à Cambray.	
1,200	à Chauny.	
100	à Guise.	
119,380	pièces en total, qui, à 60 liv., donnent une valeur de	6,758,000 liv.

Ces toiles se consomment dans les provinces du royaume, dans les états du nord, dans les Colonies & les îles Angloises de l'Amérique, très-peu dans la Floride. La Hollande tire la plus grande partie de ces toiles en écru, & les fait blanchir chez elle. Ce sont des batistes & des linons en deux tiers de large; on lui fournit aussi quelques gazes unies & à fleurs.

Nous avons parlé des établissemens qui se sont formés en Irlande & en Ecosse à l'imitation de ceux de Valenciennes & de Saint-Quentin. La Suisse imite aussi quelques-unes de nos toiles de ce genre de bas prix; mais la Silésie est le concurrent le plus dangereux que nous ayions dans cette branche d'industrie: si elle avoit les matières premières aussi parfaites, & avec autant de facilité que nous les avons, il n'est pas à douter qu'elle ne nuisît beaucoup à notre commerce de toiles de Mulquinerie.

Des autres espèces de toiles & toileries de Picardie.

En parlant des toiles de Mulquinerie qui se fabriquent dans le district de Saint-Quentin, nous avons

avons traité l'objet le plus intéressant qu'offre la Picardie dans le genre des toiles. Les autres espèces qui s'y fabriquent sont toutes communes & de bas prix; ainsi, le commerce en est moins de conséquence par la nature des objets que par leur multiplicité. Ce commerce est partagé entre Amiens & Abbeville; mais il est plus considérable dans la dernière de ces deux villes. Il l'est encore, en grande partie, directement ou indirectement, avec la Normandie, le Beauvoisis, Paris sur-tout.

On doit en général à la matière du cru d'avoir déterminé le travail de chaque endroit. Le Santerre ne récolte guère que du chanvre; on n'y fait presque pas de toiles de lin. L'Amiénois cultive de l'un & de l'autre; il fabrique des toiles de lin & des toiles de chanvre. Le Vimeux & le Ponthieu, qui produisent plus de lin que de chanvre, fournissent aussi une beaucoup plus grande quantité de toiles de la première matière que de la dernière.

Les diverses espèces de toiles qui se fabriquent dans ces cantons, sont connues parmi les marchands sous un grand nombre de dénominations différentes. Pour simplifier & éviter la confusion, nous les rapporterons toutes ici à six générales, savoir:

1°. Les toiles d'etoupes de lin ou de chanvre.
2°. Les toiles à voiles.
3°. Les toiles dites *linets*.
4°. Les toiles à blanchir.
5°. Les toiles à carreaux pour matelas.
6°. Les toiles ouvrées pour linge de table.

1°. *Les toiles d'étoupes de lin ou de chanvre*, sont extrêmement variées en largeur & en qualité, ainsi que dans leurs usages. On emploie les plus communes pour emballages & en garde-paille; d'autres servent à faire des sacs pour les grains, & quelquefois pour la farine; on en envoyoit beaucoup avant la dernière guerre aux Colonies, pour emballer les cafés, & autres denrées: enfin, on en consomme en écru pour linges & draps des gens de la campagne. Ces toiles ont depuis cinq huitièmes jusqu'à une aune de large. Les largeurs les plus ordinaires sont sept huitièmes & quinze seizièmes. Leur prix varie de 12 jusqu'à 25 sols l'aune.

La fabrication de ces toiles est répandue dans le haut-Vimeux, à Airaines, aux environs, & sur la rive opposée de la Somme par-delà l'Etoile. Il s'en fabrique aussi beaucoup dans la partie de l'Amiénois comprise entre la Somme & l'Authie.

2°. *Les toiles à voiles* se subdivisent en plusieurs espèces, qui ont chacune un nombre de fils de chaîne déterminé, ainsi que leur largeur.

Celles appelées *demi* ou *fin trest*, sont fabriquées tout en chanvre, avec six cent quarante fils de chaîne sur cinq huitièmes de large. Les pièces contiennent quarante à cinquante aunes; leur prix est d'environ 20 sols l'aune.

Les toiles dites *gros* ou *fort trest*, se fabriquent dans la même largeur que les précédentes, mais elles n'ont que cinq cent quatre-vingt fils en chaîne. Le prix de l'aune est d'environ 22 sols; les pièces contiennent soixante-douze à soixante-seize aunes.

Il se fait aussi des toiles en trois quarts de large, tout chanvre, composées de huit cent quarante fils en chaîne, dont les pièces contiennent soixante-dix à quatre-vingts aunes.

Il s'en fait à quatre fils en broche, simples ou doubles, de sept seizièmes de large, avec neuf cent vingt fils de chaîne. Leur prix est d'environ 25 sols l'aune, & les pièces en contiennent quarante à cinquante.

Toutes ces toiles servent à faire des voiles pour les *gribanes* de la Somme, & pour les bateaux pêcheurs de Dieppe, Saint-Vallery, Cayeux, le Bourg-d'Ault, &c. On en emploie aussi pour garnir les aîles des moulins à vent.

Enfin, les toiles nommées *perroquets*, servent pour les hautes voiles: elles se fabriquent en cœur de chanvre avec sept cent vingt fils de chaîne, sur vingt-trois pouces de large. Les pièces contiennent quarante à cinquante aunes; leur prix est d'environ 28 sols l'aune.

La fabrique de ces diverses sortes de toiles à voiles, est établie dans plusieurs villages à trois ou quatre lieues d'arrondissement autour d'Abbeville. L'objet en est peu considérable, & de beaucoup moindre que celui des toiles d'étoupes. En les réunissant, on en formera un total d'environ vingt-cinq mille pièces année commune, qui, évaluées à 50 livres, donnent une valeur de 1,250,000 liv.

3°. *Les linets* se fabriquent à quatre ou cinq lieues d'Abbeville, particulièrement du côté du Vimeux, entre la rivière de Somme & celle de Bresle, en se rapprochant de leur embouchure, c'est-à-dire, entre Abbeville & la ville d'Eu. Ces toiles sont composées de lins du cru. Les tisserands des campagnes viennent les vendre à Abbeville, d'où elles sont expédiées en plus grande partie à Paris. Il s'en envoie aussi en Champagne, en Bourgogne, en Lorraine, à Bordeaux & à Beaucaire; ce qui donne lieu de présumer qu'il en passe à l'étranger.

Les largeurs ordinaires des linets sont treize seizièmes & sept huitièmes; les pièces contiennent soixante à soixante-dix aunes; leur prix varie depuis 10 sols jusqu'à 25 sols. Ces toiles se teignent ou s'emploient en écru pour doublure, poches, &c. Abbeville & son arrondissement en produisent annuellement environ quinze mille pièces, qui, évaluées au prix commun de 50 livres, forment une valeur de 750,000 livres.

4°. *Les toiles à blanchir*, se fabriquent en trois quarts, sept huitièmes, & quinze seizièmes de large. Ce sont toutes toiles communes, dont la qualité ne peut supporter qu'un quart, demi, ou trois quarts de blanc; il est fort rare qu'on les pousse au blanc fin. Elles se consomment toutes dans le pays, en Boulonnois, Caléfis, en Normandie, & autres provinces voisines, en grande partie par le peuple des villes, & les gens les plus aisés de la campagne: les autres portent la toile en écru. On les

fabrique en général dans les campagnes situées entre la Somme & l'Authie ; elles se blanchissent dans la dernière vallée, ou sur la petite rivière de Maye qui passe à Crécy, l'un des principaux lieux du commerce des lins, des fils, & de la fabrication de ces toiles. Abbeville, les villes & bourgs des environs, commercent environ cinq mille pièces de ce genre ; on peut les évaluer à 100 livres l'une dans l'autre, ce qui fait 500,000 livres.

Il se fabrique aussi dans une partie de l'Amiénois, à Oresmaux, Sauvilliers, Cerisy, &c., & dans la Santerre, sur-tout aux environs de Chaunes, outre les toiles grossières d'étoupes dont il a été fait mention, un certain nombre de toiles propres à supporter quelques degrés de blanc, au même usage, mais plus communes que celles dont on vient de parler. Cet objet peut être évalué à sept mille pièces, estimées l'une dans l'autre à 80 liv., & dont la valeur est de 560,000 livres.

Les blanchisseries sont assez multipliées dans la province; mais elles travaillent peu, & elles travaillent mal. Toujours à la chaux en nature & concrète, ce qui altère beaucoup les toiles sans les blanchir parfaitement; mais elles se blanchissent beaucoup plutôt, & à moins de frais.

5°. *Les toiles à carreaux*, pour matelas, se fabriquent en différens comptes & largeurs, communément dans celles de sept huitièmes & une aune. Leur dénomination annonce leur usage ; elles servent aussi à faire des tabliers; leur matière est partie en fils blanchis ou écrus, partie en fils teints en noir ou en bleu. Le prix de celles en petit teint, est de 28 à 30 sols l'aune ; elles valent 6 à 10 sols de plus en bon teint. Celles dites montbeillards sont en fils bis & bleus en petit teint, & portent cinq huitièmes de large ; elles servent à doubler des malles ; leur prix est de 14 à 15 sols l'aune.

Toutes ces toiles à carreaux se fabriquent dans les environs d'Abbeville; on en envoie à Paris ; le surplus se consomme dans la province. On peut en estimer la quantité annuelle à quatre mille pièces, & la valeur commune à 80 liv. formant 320,000 l.

6°. L'article des *toiles ouvrées*, pour nappes & serviettes, qui se fabriquent dans les environs de Hallencourt & de Hocquincourt, est beaucoup plus considérable pour le commerce d'Amiens que pour celui d'Abbeville. Ces toiles sont tantôt en lin, tantôt en chanvre; elles se consomment presque toutes en écru. On en envoie beaucoup en Amérique en tems de paix ; il en passe directement à Beauvais & à Paris. Les colporteurs les répandent dans les foires, dans les marchés ; on les emploie dans les auberges, & le bas peuple de la ville & de la campagne en use.

Les *dessins*, ou plutôt les *façons* qui ornent ces sortes de toiles, s'exécutent par le moyen des marches & des différentes passes des fils de chaîne dans les lames sur les métiers. Ces dispositions qui paroissent compliquées au premier apperçu, se font cependant par les ouvriers eux-mêmes ; leur routine leur tient lieu d'étude & de raisonnement.

L'objet de la fabrique dont nous parlons, peut aller en total à six mille pièces, année commune ; de ce nombre, il s'en vend environ le quart ou le tiers à Abbeville ; les autres entrent en partie dans le commerce d'Amiens, & le surplus suit les autres destinations ci-dessus indiquées. Le prix ordinaire des toiles pour serviettes, est de 15, 18 à 20 sols l'aune ; celles pour nappes valent 30 à 35 sols. En estimant les pièces à 80 livres, prix commun, le produit de cette fabrique s'élevera annuellement à 480,000 livres.

Il est une fabrique particulière en *coutils*, *damas jaspés* en fil & coton, blanc ou teint, établie à Hallencourt, & aux environs ; on emploie cette étoffe en meubles ou en vêtemens. Ces coutils se vendent à Amiens en plus grande partie, & se répandent de là dans les provinces voisines. Le lin est du cru ou des environs : on tire le coton filé d'Abbeville. Celles de ces étoffes, qui ne s'apportent ni à Amiens ni à Abbeville, se colportent ainsi que des nappes & des serviettes, ou s'expédient du lieu de fabrique. L'objet total est d'environ trois mille pièces, qui à 60 livres l'une dans l'autre, font une valeur de 180,000 livres.

Il se fabrique aussi à Abbeville quelques toiles rayées & quadrillées en fil & coton. Cette industrie est entre les mains de deux particuliers ; ils se bornent à des qualités communes, & font principalement des mouchoirs. Le coton qu'ils emploient est filé à Abbeville même, ou à Auxi-le-Château, où il y a une filature de coton établie, beaucoup moins considérable que celle d'Abbeville. La fabrique dont il est question ne fournit guère au-dehors, mais à Amiens, à Abbeville même ; & par la voie des colporteurs, dans les foires & marchés de la province. L'objet annuel peut monter à cinquante mille aunes d'étoffe, dont le produit à 32 sols, prix commun, est de 80,000 livres.

Nous observerons maintenant qu'en Picardie, presque tous les particuliers font filer pour leur usage; les pauvres gens qui n'ont point un état déterminé, & les domestiques femelles dans la plupart des maisons, lorsque les occupations journalières du ménage en laissent le tems. Les toiles qui résultent de cette main-d'œuvre domestique se nomment toiles bourgeoises, de ce qu'elles n'entrent point dans le commerce. La quantité en est considérable ; de celles-ci ajoutées aux autres de même nature, qui ne sont pas en aussi grand nombre, il se blanchit de dix-huit à vingt mille pièces à toutes sortes de degrés de blanc, dans les soixante-dix ou quatre - vingt blanchisseries répandues en divers cantons de la province.

Dans le Santerre, où l'on est très-occupé de la filature des laines & de la fabrication des bas de cette matière, il n'est cependant pas de paroisse où il n'y ait un ou deux, & quelquefois trois tisserands. Il en est de même dans les environs de Crê-

vecœur, de Grandvilliers, &c. Ils sont beaucoup plus multipliés aux environs d'Oisemont en Vimeux, & au long de la vallée vers Gamaches.

Les campagnes de la basse-Picardie ne font guère d'autre commerce que celui des chanvres & des lins ouvrés plus ou moins, & non ouvrés. Il arrive souvent que le laboureur sème, récolte, fait écoucher, mailloter, filer, fabriquer, & porte vendre ses toiles à Abbeville, aux foires & marchés de ces cantons.

D'après ces considérations, on croit pouvoir estimer la quantité totale des toiles qui se fabriquent & se mettent dans le commerce annuellement en Picardie, de soixante à soixante-dix mille pièces, qui, estimées de 50 à 60 liv., donnent une valeur de 4,000,000 à 4,200,000 livres. Comme les tisserands sont en même tems cultivateurs, il est des époques où les travaux champêtres suspendent celui des toiles. Ainsi, les métiers ne travaillent guère que pendant huit à neuf mois de l'année; ils ne peuvent fournir qu'environ quinze pièces par an, ce qui porte à quatre mille le nombre des métiers de toiles répandus dans la province.

On ne peut avoir moins de trois fileuses pour entretenir un métier; elles sont également détournées, soit par des travaux champêtres, soit par des soins domestiques: il faut préparer le chanvre ou le lin. Comme on emploie dans ces différentes main-d'œuvres beaucoup d'enfans de l'un & l'autre sexe, on peut compter six personnes à l'usage de chaque métier; ce qui donnera vingt-quatre mille personnes employées à la fabrication des toiles en Picardie. Le nombre peut être augmenté d'environ dix mille personnes occupées en basse-Picardie, soit à la préparation & à la filature des lins du pays autres que ceux qu'on y consomme, de ceux de l'Artois & de la Flandres, que tire ensuite la Normandie, pour alimenter ses immenses manufactures de toiles & de toileries, soit pour la filature du coton, qui entretient à Abbeville environ deux mille quatre cents fileuses, & y répand une main-d'œuvre de 240,000 livres, non compris la valeur primitive de la matière.

Si nous considérons maintenant la quantité de matières premières employées à la fabrication des toiles dans la province, nous trouverons en partant de 50 livres de poids pour chaque pièce de toile, une consommation de 3,000,000 livres de matières préparées qui proviennent d'environ 4,500,000 livres de matières brutes. Cette quantité évaluée à 30 livres le cent, donne une valeur de 1,350,000 livres. Ainsi, le produit de la matière ouvragée, excède le double de sa valeur primitive, puisque nous avons vu qu'il s'élève à trois millions.

Le commerce des toiles de Picardie se fait dans la province suivant l'aune de chaque lieu ou chef-lieu; car ces aunes diffèrent les unes des autres, & plus encore de l'aune de Paris.

L'aune d'Amiens est de . .	26 pouces	7 lignes.
L'aune d'Abbeville de . .	30	6
L'aune de Doullens de . .	30	0
L'aune de Paris de	43	8

Toutes les toiles de cette province se vendent en écru avec cinq pour cent de bénéfice, & les pouces, c'est-à-dire, vingt-une aunes pour vingt aunes, & le pouce par aune. Il n'y a que les toiles de Chaunes, connues sous ce nom, de ce qu'elles se fabriquent aux environs de ce bourg en Santerre, toiles de ménage, de sept huitièmes de largeur, qui se vendent à l'aune de Paris, également vingt-une aunes pour vingt aunes, & les pouces. Chaque marchand qui achète les autres, en fait ensuite, pour les revendre, la réduction sur l'aune de Paris.

§. III.

Des toiles & toileries de la généralité de Bretagne.

Quoique la Bretagne n'offre pas dans le genre des toileries des fabrications aussi variées que la Normandie, celles qui y sont établies ne laissent pas de fournir l'objet d'un commerce important.

Les fabriques de l'évêché de Rennes, qui comprend celles de Fougères & de Vitré, celles des évêchés de Quimper, de Léon & de Saint-Malo, fournissent des espèces de toiles diverses & particulières à chacun de ces cantons. Nous allons les parcourir dans l'ordre ci-dessus.

Fabriques de l'évêché de Rennes.

1°. *Toiles à voiles.* La fabrique des toiles à voiles est très-anciennement établie dans l'évêché de Rennes. Ces toiles y étoient autrefois connues sous le nom de *caneveaux*, nom qui subsiste encore parmi les gens de la campagne. Dans les arrêts & réglemens du conseil, ces toiles sont appelées *noyales à un, à quatre & à six fils*, pour désigner leur qualité. Ce nom leur vient de la paroisse de Noyal-sur-Vilaine, à trois lieues de Rennes, où il s'est toujours fabriqué beaucoup de ces toiles. C'est sous cette dernière dénomination que nous en parlerons.

L'objet annuel de cette fabrique se réduisoit en 1750 à environ neuf mille pièces. Il s'est considérablement accru, puisqu'il s'élève aujourd'hui à quinze mille cent pièces de cent dix verges, qui, à 22 sols prix commun, donnent un produit de 1,827,100 livres.

Le chanvre, production du pays, est l'unique matière employée à la fabrication des toiles dont il est question. On en tire trois *brins* au *peignage*; le premier & le second sont mêlés ensemble, & le troisième, appelé *guinguette* ou *reparon*, reste séparé. Il seroit mieux de ne tirer que deux brins; alors la *guinguette* resteroit avec le *second brin*, qui seroit plus propre à la fabrication des toiles dites *brins communs*.

Un quintal de bon chanvre du pays donne 65 livres de premier brin, 15 livres du second, 6 livres de *guinguette* ou *reparon*, & 8 livres d'*étoupes*;

ainſi le déchet eſt d'environ 6 livres par cent. Les chanvres de médiocre qualité donnent moins de brins, & plus d'étoupes & de déchet.

Les chanvres ſont filés dans le pays ; toutes les femmes filent dans les intervalles que leur laiſſent les travaux champêtres, & les ſoins de leur ménage. Elles filent au rouet, & plus ou moins gros, ſuivant leur habitude, ou la deſtination de leurs fils. Les fileuſes vendent leurs fils à des marchands qui courent les campagnes, ou elles les portent aux marchés les plus voiſins, ſoit écrus, ſoit leſſivés, ce qui eſt indifférent, parce que le prix eſt toujours en proportion. Mais, ce qui ne l'eſt pas, c'eſt de mêler en trop forte doſe, avec les cendres d'une première leſſive, & afin d'en épargner une ſeconde, de la chaux, ou d'autres ingrédiens corroſifs, qui énervent les fils, & en rendent le travail fort difficile.

La fabrique des noyales occupe environ mille trois cents métiers, qui ſont répandus dans quarante-trois paroiſſes de campagne. Voici l'énumération de leurs diverſes qualités, & de la quanttié de chacune.

		largeur.	*pièces.*
Qualités communes.	Noyales larges à un fil .	24 pou.	1500
	étroites *idem*, dites *courtes groſſes* . .	19	200
	étroites *idem*, dites *courtes menues* . .	20	100
	idem, dites *rondelettes* .	24	4000
	à quatre fils, dites *brins communs*	20	1200

La chaîne des toiles ci-deſſus, eſt compoſée de fils du premier brin du chanvre, & la trame du ſecond brin, quoique, ſuivant les réglemens, elles duſſent être en premier brin chaîne & trame. Le nombre de leurs fils de chaîne eſt fixé, par les réglemens, depuis 600 pour les étroites, juſqu'à 1000 pour celles à quatre fils.

Un bon ouvrier fait une de ces pièces, contenant cent vingt verges de cinquante pouces, dans neuf à dix jours, & on lui paie 9 à 10 liv. par pièce.

		largeur.	*pièces.*
Premières qualités.	Noyales, à 4 fils de brin.	19 pou.	1000
	dites, *idem*	21	3000
	dites, à 6 fils de brin . .	19	300
	dites, *idem*	21	2800
	Melis, à un fil de brin.	{19 / 24}	1000
	Pièces . .		15100

La chaîne & la trame des noyales de première qualité ſont l'une & l'autre en fils de premier brin du chanvre, & les pièces portent la marque de *brin ſur brin*. Les deux extrêmes des nombres des fils en chaîne, preſcrits pour ces qualités, ſont de neuf à douze cents. Un bon ouvrier fait une de ces pièces, contenant cent verges, en douze ou treize jours, & on lui paie quatorze à quinze livres par pièce.

Le lieu principal de cette fabrique eſt la petite ville de Château-Giron, à trois lieues de Rennes. Il s'y tient un marché de ces toiles tous les jeudis de chaque ſemaine. Les marchands du lieu, & ceux qui s'y rendent d'ailleurs y achètent les toiles qu'on y apporte des campagnes voiſines. Il ſe tient auſſi un marché de ces toiles tous les mardis dans la ville de la Guerche, à huit lieues de Rennes, mais il eſt très foible.

Les marchands qui ont acheté ces toiles les meſurent & les plient à la verge pour les payer ; ils y appliquent les marques qui déſignent leurs qualités, & ils les font tranſporter à Rennes pour les vendre aux marchands de cette ville qui en font des envois par commiſſion ou pour leur compte, dant tous les ports du royaume, ſur-tout à Nantes, Saint-Malo, l'Orient, Bordeaux, la Rochelle, le Havre, Granville & Honfleur. Les fourniſſeurs du Roi en font auſſi acheter en tems de guerre, pour le ſervice de Breſt & de Rochefort.

Les toiles des fabriques rurales ne ſont pas auſſi parfaites que celles des manufactures fermées & privilégiées établies à Rennes, à Angers, à Beaufort & autres lieux ; mais elles ont un avantage réel, c'eſt celui du bon marché. La différence de prix entre ces toiles de même qualité & largeur eſt de vingt-cinq à trente pour cent. Et celle de qualité & de force eſt au plus de quinze pour cent, ce qui provient de la grande économie des fabricans de la campagne.

D'après cela, on peut conclure que les noyales fabriquées dans les manufactures fermées des villes, doivent être préférées pour les voiles des vaiſſeaux de ligne, & que celles des fabriques de campagne ne ſont propres qu'à un uſage moins important.

Pluſieurs penſent qu'il conviendroit de fabriquer les noyales majeures ou de première qualité, à fils ſimples, ou à *un fil*, comme on le pratique en Hollande & en Angleterre, & cette opinion paroît fondée, car il n'eſt guère poſſible que dans celle à ſix fils, par exemple, les trois fils paſſés dans une même maille de liſſe, conſervent une tenſion parfaitement égale, & ſe rangent bien au tiſſage. Pour fabriquer de bonnes toiles à voiles à un fil, il ne s'agit que d'y employer des fils également gros en chaîne & en trame.

Le défaut général qu'on reproche à ces toiles, eſt que celles de la première qualité ſont ſouvent compoſées de fils trop fins, ce qui les rend minces & ſans corps ; mais elles ſont faites d'excel-

lentes matières, bien fabriquées, très-serrées; ce qui constitue la bonté d'une toile à voile, dont la qualité la plus essentielle est de retenir le vent & de résister à son effort. Au surplus, la meilleure preuve de la bonté de ces toiles est le grand débit qu'on en fait.

La consommation de toutes ces toiles se fait dans les ports de Roi, dans les ports marchands, dans nos Colonies de l'Inde & de l'Amérique. Il en passe peu à l'étranger, quelques pièces seulement en Espagne. Celles à quatre & à six fils ne peuvent servir que pour voiles, à cause de leur roideur. Les noyales & rondelettes bien fabriquées servent aussi pour les voiles des petits bâtimens, des chaloupes & des bateaux. Les médiocres noyales & rondelettes, & les courtes, grosses & menues, servent à garnir les vieilles voiles, à prélats, à sacs, & à faire des sarreaux pour les soldats & les matelots.

Dans les lieux où le coton est abondant, comme à Malte, on fabrique des voiles en tout ou en partie de cette matière : voici à ce sujet ce que j'ai remarqué dans cette île, & ce que j'en ai écrit. « Tous les cordages, toutes les voiles se font » ici; ces dernières se font souvent, en tout ou » en partie, en coton, matière qui résiste beaucoup » mieux aux intempéries de l'air & aux manœu- » vres. Quelquefois la chaîne est de fil & la trame » de coton. Le fil coûte moins, mais il soutient » moins l'humidité ; & la plus grande dépense » occasionnée par l'emploi du coton, se retrouve » & au-delà sur son plus grand usage. On fait des » voiles de toiles plus ou moins fines, suivant les » bâtimens. En mauvais tems on se sert des plus » grosses. Ces toiles sont très-étroites, de quinze à » dix-huit pouces: la force de la voile, toutes choses » égales, est augmentée en raison de ses cou- » tures ».

On lit dans l'*art de la voilure*, par M. Romme, Paris 1781, (*à la table, au mot* toiles à voiles.) : Les toiles employées dans les ports pour faire les voiles sortent des manufactures d'Angers, d'Agen, & quelquefois de Rennes. Elles sont de différentes forces, & par conséquent de différentes espèces. Il y a des toiles à trois fils & à deux fils, qui sont de la première espèce. Les premières servent à faire les grandes voiles, les misaines, les grandes voiles d'étai & les petits focs des vaisseaux, qui portent depuis soixante-quatorze canons jusqu'à cent vingt.

Les toiles à deux fils de la même espèce, servent à faire les grandes voiles, misaines, grandes voiles d'étai & petits focs, destinées pour des frégates & de grosses flûtes. Elles servent aussi à faire les huniers, les artimons & civadières des vaisseaux de guerre, depuis soixante-quatre jusqu'à ceux du premier rang.

Ces toiles ont vingt-un pouces de largeur.

» Il y a des toiles de la deuxième espèce, qui sont & à trois fils & à deux fils. Celles à trois fils sont employées pour les grandes voiles, misaines, grandes voiles d'étai, petits focs des vaisseaux qui portent depuis cinquante jusqu'à soixante-quatre canons. Celles à deux fils de la même espèce, servent à faire les grandes voiles, misaines, grandes voiles d'étai, petits focs des corvettes & pour les artimons, huniers & civadières des vaisseaux du troisième rang.

Ces toiles ont aussi vingt-un pouces de largeur.

» Il y a aussi des toiles, nommées *melis doubles*, qui servent pour faire les voiles d'étai, d'artimon, des vaisseaux de guerre, les artimons, huniers & civadières des frégates, ainsi que des flûtes ; & enfin les grandes voiles, misaines, grandes voiles d'étai & petits focs des bâtimens qui portent depuis douze jusqu'à dix-huit canons. Elles ont vingt-un pouces de largeur.

» D'autres toiles, nommées *melis simples*, sont de deux espèces : celles de la première servent pour les perroquets de fougue des vaisseaux de guerre de tous les rangs, pour les focs des vaisseaux de soixante-quatorze & des rangs supérieurs, & enfin pour artimon, hunier & civadière des bâtimens de douze à dix-huit canons. Elles ont vingt-un pouces de largeur.

» Les toiles melis simples de la deuxième espèce, servent pour les perroquets, voiles d'étai, de hune, bonnettes basses, & huniers des vaisseaux des deux premiers rangs, pour focs de corvettes, frégates & vaisseaux du troisième rang, pour perroquets de fougues, voiles d'étai, artimon, bonnettes basses de corvetes, frégates & flûtes. Elles ont vingt-quatre pouces de largeur.

» D'autres toiles, nommées *toiles de bonnettes*, servent pour les voiles d'étai & bonnettes de perroquet des vaisseaux de tous rangs, pour voiles d'étai de hune & bonnettes de hunier des corvettes, frégates & flûtes. Elles ont vingt-quatre pouces de largeur.

» Il y a enfin des toiles à doublage, qui servent à doubler ou à renforcer les voiles dans les parties qui sont les plus exposées à être déchirées, & qui doivent être susceptibles d'une plus grande résistance. Elles ont vingt-un pouces de largeur.

» Comme chaque mât partiel porte une vergue ; de même aussi chaque vergue soutient une voile. La voile qui est lacée avec la grande vergue, est nommée *grande voile*, & les voiles portées par les vergues plus élevées & par le grand mât, sont nommées *voiles de grand hunier* & *de grand perroquet* ; de sorte que chaque voile, ainsi que chaque vergue, emprunte son nom du mât auquel elle est unie immédiatement.

» Le mât de misaine porte aussi trois voiles principales ; le mât d'artimon en a deux ou trois, & le mât de beaupré, ainsi que son boute-hors, soutiennent ensemble & deux vergues & deux voiles. Ces deux dernières ne reçoivent pas leurs noms du mât auquel elles sont attachées. La voile de beaupré

est nommée *civadière*, & celle du boute-hors *contre-civadière*.

» Le nombre des voiles d'un vaisseau ne se borne cependant pas à celui des voiles que nous venons de nommer ; il en est encore d'autres qui sont établies entre les mâts, & dont le plan est placé à-peu-près dans le sens de la longueur du vaisseau.

» Dans un beau tems, un vaisseau porte encore, outre les premières voiles, d'autres voiles supplémentaires que l'on nomme *bonnettes*. Enfin, on ajoute encore quelquefois à toutes ces voiles d'autres petites voiles placées à la tête du grand mât & du mât de misaine, au-dessus des perroquets, & qui sont nommées *perroquets volans*.

» La grande voile d'un vaisseau a la forme d'un trapèze. Sa grande base, qui est la base inférieure, lorsque sur un vaisseau cette voile est déployée, est égale à la longueur totale de la grande vergue, en y comprenant celle des taquets. La petite base, parallèle à la première, & aussi horizontale, est égale à cette longueur, moins celle des taquets.

» La grande voile d'un vaisseau de guerre est, comme on voit, d'une très-grande étendue, & on emploie pour la former une toile qui soit d'un tissu & d'une force proportionnées à cette étendue.

» Ces toiles ont vingt-un pouces de largeur, & c'est par une suite de bandes de toiles placées l'une à côté de l'autre, & réunies ensemble par des coutures, que l'on forme la surface entière de la grande voile d'un vaisseau. Ces bandes de toile ou laizes ont une longueur égale à la chûte de la voile, & elles sont placées parallélement à cette même chûte. Lorsque le voilier travaille à coudre ensemble ces laizes préparées, il a soin de faire anticiper le bord de chaque bande sur le bord correspondant de la laize voisine ; & alors, par plusieurs suites parallèles de points de couture, il réunit solidement ensemble les bords de ces bandes. Cette étendue, dont une laize anticipe sur sa voisine, est nommée proprement *couture de la voile*. La couture d'une voile a donc, suivant les voiliers, une largeur, & cette largeur varie suivant les voiles. Dans la grande voile d'un vaisseau de soixante-quatorze canons, la largeur de la couture est de trois pouces au haut de la voile, & ensuite diminuant par gradation depuis l'envergeure jusqu'à la bordure, elle n'a plus au bas de la voile que l'étendue d'un pouce. C'est par le moyen de cette diminution progressive dans la largeur de la couture, qu'on réussit à former toute la surface de la voile, par un nombre déterminé de laizes égales, & qu'on établit entre l'envergeure & la bordure une différence déjà désignée & nécessaire pour l'établissement de cette voile déployée. Le nombre des laizes suffisantes à la formation de la grande voile est ainsi calculé, & d'après la grandeur de son envergeure, & d'après la largeur de la toile, ainsi que celle de la couture. Quant à la longueur de ces mêmes laizes, il est à remarquer qu'elle n'est pas la même dans chacune. La hauteur de cette voile, mesurée au milieu, est plus petite que la longueur de ses côtés ; & cette différence dans les gros vaisseaux est de trois pieds ou trois pieds six pouces. C'est par cette raison que le côté inférieur de cette voile ou sa bordure n'a pas précisément la forme d'une ligne droite dans toute son étendue. Cette différence de longueur dans les laizes ne commence qu'à celles qui correspondent au tiers de la bordure de chaque côté du milieu de la voile ; & c'est à compter de ces points qu'elle croît avec ménagement à chaque laize suivante, jusqu'à devenir de trois pieds ou trois pieds six pouces à chaque angle ou coin de la voile.

» Lorsque les laizes qui composent une voile sont toutes cousues les unes aux autres, alors le voilier travaille à fortifier cet assemblage : il fait autour de la voile une espèce d'ourlet, en repliant le bord de la voile sur la voile même. Cet ourlet, qu'il nomme *gaîne*, n'a pas la même largeur dans tout le contour de la voile, & cette largeur a plus d'étendue sur l'envergeure qu'autour du reste de la voile. On verra bientôt sur quoi est fondée cette différence. Cette gaîne n'est fixée sur la voile que par un simple rang de points de couture.

» Le voilier place ensuite sur cette voile, parallèlement à sa chûte, & auprès de la gaîne latérale, une laize entière, qui a la longueur du côté de la voile, & toute la largeur de la toile. Cette laize, qui sert de renfort à la voile sur les côtés, est cousue par un de ses bords au fond de la voile, & par l'autre bord à la gaîne.

» Parallélement à l'envergeure, & à une distance de cette envergeure, égale au quart de la chûte, le voilier coud une bande de toile, qui n'a de largeur que la moitié de celle de la toile, & cette bande prend le nom de *bande de ris*. Elle est cousue, ainsi que le premier doublage, sur la face de la voile qui est destinée à recevoir immédiatement l'impulsion du vent.

» Le voilier applique aussi auprès de la bordure de la voile, & en six endroits différens, des morceaux de toile, qui portent le nom de *renforts*, parce que réellement ils servent à renforcer les parties de la voile qu'ils recouvrent. Chacun de ces renforts a une aune de hauteur, & le double de la largeur de la toile. Ils sont distribués à égale distance le long de la bordure. Ces doublages sont destinés à soutenir la voile contre les efforts des manœuvres qui, attachées aux points de la bordure correspondans à ces renforts, sont employées à retrousser & à plier la voile, &c.

L'auteur continue de décrire la construction de la grande voile ; il passe à la description des autres voiles du grand mât ; puis à chacune de celles des autres mâts d'un vaisseau de guerre ; d'où il descend aux autres espèces de bâtimens, pour faire connoître ce que leur voilure a de commun avec celle du premier, & en quoi elle diffère. Enfin, M. Romme termine ainsi son art méthodique, clair, précis, & très-intéressant.

» On voit, dans cet exposé, que la voilure de toute sorte de bâtimens ressemble en tout ou en partie à la voilure des vaisseaux de ligne, qui a été décrite avec toute l'étendue convenable. La ressemblance de ces voiles, dans leur forme & leur destination pour les mêmes usages, doit maintenant faire juger qu'elles ne peuvent pas être grées différemment. Ainsi, tout considéré, la description de la voilure d'un vaisseau de ligne embrasse nécessairement celle de la voilure de tout autre bâtiment, & il n'est presque aucune manœuvre employée dans le gréement des petits bâtimens, qui ne fasse partie du gréement d'un vaisseau de guerre. Je puis donc penser que je n'ai rien à ajouter pour faire connoître l'art de la voilure en général. J'ai cru avoir choisi le meilleur parti en décrivant d'abord la voilure d'un vaisseau de guerre, & en faisant connoître ensuite comment les diminutifs de cette voilure, ou des combinaisons variées des différentes parties de cette voilure, sont employés pour composer la voilure particulière de tout autre bâtiment: si ce plan de travail est jugé le meilleur de tous ceux qu'on pouvoit imaginer, & s'il est le plus favorable au développement des objets nombreux qu'il embrasse dans son étendue, il ne me reste plus à desirer que de l'avoir rempli d'une manière satisfaisante ».

2°. *Fabriques de fougères.* De tout tems il s'est fabriqué des toiles dans la ville de Fougères & ses environs; mais cette fabrique s'est augmentée à mesure que les armemens pour la côte de Guinée & pour les îles de l'Amérique se sont multipliés dans les ports de Nantes, Saint-Malo & autres.

Voici les diverses espèces de toiles qui se fabriquent à Fougères & environs: celles connues dans le commerce sous le nom de *halles*, qui vient de celui du lieu où on les vend. La chaîne de ces toiles est de fil de brin; la trame, de fil de *reparon* de chanvre. Leur largeur, la plus ordinaire, est de 37 pouces & demi; il s'en fabrique chaque année environ . 3000 *pièces.*

Les toiles dites *emballages*, tirent leur nom de l'usage qu'on en fait. La chaîne est de fil de *reparon;* la trame de fil d'étoupes de chanvre: elles ont 37 pouces & demi de large; il s'en fabrique 2000

Celles dites *imitation de Saint-George*, ainsi nommées de la paroisse de Saint-George de Reinsembault, à 4 lieues de Fougères, font de fils de lin écrus. Elles ont aussi 37 pouces & demi de large; il s'en fabrique 2500

La quantité de celles dites *brins communs*, en fils de chanvre, & de la même largeur ci-dessus, est de . . . 600

8100 *pièces.*

De l'autre part . . . 8100 *pièces.*

Les *toiles fortes ou d'usage*, sont en fils de lin; il s'en fabrique dans les largeurs de demi-aune, deux tiers & trois quarts. La quantité annuelle est de 200

Enfin celles dites *halles de Saint-George, de Bazouges & de Combourg*, qui tirent leurs noms des différentes paroisses où elles sont fabriquées, sont également en fil de lin, & ont 37 pouces & demi de large. Il s'en vend à Fougères environ 1000

TOTAL . . . 9300 *pièces.*

Le surplus des toiles fabriquées dans la campagne, s'envoie & se vend à Dinan, à Saint-Malo, ou à Rennes.

La ville de Fougères contient cent quatre-vingt-six métiers, dont les ouvriers s'occupent continuellement de la fabrication des toiles. Il n'en est pas de même dans les campagnes des environs. Les cultivateurs ne deviennent tisserands que lorsque les travaux des champs sont suspendus; aussi les deux cents métiers dispersés dans ces campagnes, fournissent à peine le tiers de l'ouvrage de ceux de la ville.

La longueur de ces pièces est de soixante-huit verges de cinquante pouces; le prix est d'environ 20 sols; ainsi la valeur de neuf mille trois cents pièces ci-dessus qui donnent six cent trente-deux mille quatre cents verges, est de . . . 632400 liv.

Un bon ouvrier fait une pièce dans la semaine; & il gagne 4 liv. 10 sols & sa nourriture.

Toutes ces toiles se vendent aux marchands de Fougères & des environs, qui en font des envois par commission ou pour leur compte, à Nantes, l'Orient, Saint-Malo, le Havre, Bordeaux & autres ports, d'où on les expédie en Amérique & aux Indes. Elles y servent à l'habillement des nègres, à faire des sacs, à emballer diverses marchandises, & aux usages domestiques.

Cette fabrique est la principale ressource des habitans de Fougères, en même tems qu'elle procure aux paysans des environs la consommation du produit de leurs terres; elle n'est pas la seule de cette province qui fournisse de ces toiles; il se fait des halles & des emballages à Dinan; des emballages dans les environs de Montcontour.

Quoique la fabrique de ces toiles soit bien différente de celle des toiles à voiles, puisqu'elles sont aussi légères en fils, & aussi claires que celles-ci sont épaisses & serrées, on se sert néanmoins des mêmes métiers pour la fabrication des unes & des autres; & ces métiers sont construits de la même manière que tous ceux qui servent au tissage des toiles, & n'ont rien de remarquable.

On ne connoît dans le royaume aucune fabrique des espèces de toiles dont il est question dans cet article. Les grosses toiles de chanvre qui se fabriquent en Normandie & dans le Perche, sont infiniment plus fortes, & sont de moitié plus chères.

3°. *Fabriques de vitré.* La ville de Vitré renferme environ cinquante métiers de toiles, & il s'en trouve environ cent vingt dans les campagnes d'alentour. Cette fabrique est fort ancienne. Voici l'énumération des espèces & des quantités de toiles qu'elle fournit.

	largeur.	*pièces.*
Toiles dites *vitrées*, en fil de chanvre	32 pouces	100
Hauts brins, fil de chanvre .	50	150
Bas brins, idem	25	1000
Rondelettes fines, idem . .	24	150
Peltres, fil de lin	31 3 lignes	150
TOTAL . . .		1550

Toutes ces toiles se vendent à la verge de 50 pouces. Chaque pièce contient environ 100 verges, ce qui fait 155,000 verges, qui, à 30 sols les unes dans les autres, forment un produit de . . . . 232,500 liv.

Les marchands de Vitré & des environs font des envois de ces différentes sortes de toiles, à Rennes, à Nantes & autres villes de la province. Il en passe aussi dans les provinces méridionales du royaume. Elles servent pour chemises, linges de lit & de table; elles sont bonnes & de durée.

Autres petites fabriques de l'évêché de Rennes.

Il se fabrique dans la ville de Rennes & dans les paroisses voisines, quelques toiles pour l'usage des particuliers. Elles se consomment dans les ménages; il en entre très-peu dans le commerce.

Les paroisses de Mélesse, la Meziere & autres, entre Rennes & Dinan, fabriquent quelques pièces de coutils très-grossiers. Ils se vendent à Rennes & Dinan, & servent à faire des couettes, coites ou lit de plumes, & des vêtemens pour les gens de peine.

4°. *Fabriques de l'évêché de Quimper.* La fabrique de *toiles à voiles* établie à Locornan & environs, est moderne. Il y a cent cinquante ans que l'on n'y faisoit que des toiles dites *ollones* & quelques *prélats*. On n'a commencé à y fabriquer des toiles à *quatre fils* & des *melis*, que lors de l'établissement de la marine royale dans le port de Brest, & les premières toiles de cette espèce furent même entreprises pour le compte des fournisseurs du roi & sous l'inspection de contre-maîtres, qu'ils envoyèrent à Locornan.

L'établissement de la marine de la compagnie des Indes dans le port de l'Orient, qui n'est pas éloigné de Locornan, donna de l'accroissement à cette fabrique & augmenta sa consommation.

On compte cent quatre-vingt-trois métiers dans dix paroisses voisines de Locornan, & cent vingt-quatre dans le bourg; en tout trois cents sept métiers.

Les fabricans achètent leurs chaînes toutes ourdies dans les marchés de Quimper, Châteaulin & Port-Croix. Elles doivent contenir de huit cents à mille fils, divisés en seize & vingt portées de cinquante fils chacune. Elles ont de longueur trente, quarante ou cinquante brasses, qui donnent à la toile environ un septième de plus d'aune de Paris, suivant que l'ouvrier y a fait entrer plus ou moins de trame, & qu'il a tenu du pied en tissant. Ces chaînes pèsent vingt livres de seize onces, & coûtent de vingt-deux à vingt-trois livres.

Les fabricans trouvent aussi, dans les mêmes marchés, les fils de trame propres à leur usage.

Voici l'apperçu des espèces & du nombre des pièces que fournit annuellement cette fabrique.

Toiles à deux fils, dites *Poulans* & *Locornans*, en 19 pouces de large, & 32 à 33 aunes de Paris de longueur .	1200 *pièces.*
Noyales à un fil, en 19 pouces de largeur, & 45 à 50 aunes de Paris de longueur	1200
Melis à un fil, en 25 pouces de large, & 40 à 45 aunes de Paris de longueur	1000
La chaîne & la trame de ces trois espèces, sont composées de fils du premier brin du chanvre, & les pièces portent la marque *de brin sur brin*.	
Prélats de la premiere sorte, en 23 ou 24 pouces de large, & 40 à 50 aunes de Paris de longueur . . .	500
(La chaîne de ces *prélats*, est de fil du premier brin du chanvre, & trame de *réparon*).	
Ollones à un fil, en 30 pouces de large, & 30 aunes de Paris de longueur	3500
TOTAL . . .	7400 *pièces.*

(La chaîne de cette dernière espèce, est de fil du deuxième brin du chanvre, & la trame de fil d'étoupes).

En prenant 36 aunes pour la mesure commune de chaque pièce, le nombre total de celle-ci donne 266 mille 400 aunes, dont le produit, à 18 sols, prix moyen, est de . . . 239,760 liv.

Un bon ouvrier fait deux de ces pièces par semaine, & gagne 3 liv. 10 sols par pièce.

Il s'en faut beaucoup que les toiles de la fabrique de Locornan égalent, en qualité, celles de l'évêché de Rennes. L'infériorité des premières dépend essentiellement de la trop grande finesse des

des fils qu'on y emploie, & de ce que les tifferands épargnent la trame, & ne frappent point affez, enforte que leurs toiles manquent d'une certaine confiftance. La fabrication & le commerce de ces toiles fe font ainfi montées. En toutes chofes, l'habitude prife, la réputation faite, le courant établi, font très-difficiles à changer.

La vente de ces toiles fe fait à Locornan. Elles paffent de-là à Breft, où s'en fait la confommation. Celles à deux fils, les *noyales fimples* & les *melis* fervent pour les voiles des barques, bateaux & chaloupes. Les *prélats* & *ollones*, pour prélats, pour facs, pour garniture de vieilles voiles, & pour l'habillement des forçats & matelots.

5°. *Fabriques de l'évêché de Léon, toiles crées.* La fabrication de toiles, dites *crées*, eft établie d'ancienne date dans l'évêché de Léon; elle s'étendoit autrefois dans celui de Tréguier, mais les habitans de ce canton ont renoncé à cette induftrie, pour s'occuper de la culture des bleds & de la nourriture des beftiaux, de forte qu'elle eft actuellement réunie dans foixante paroiffes de l'évêché de Léon, qui occupent un territoire de douze lieues de long, depuis Morlaix jufqu'aux portes de Breft, fur huit lieues de large, depuis la mer jufqu'aux montagnes d'Arée.

Le mot *crées* attribué aux toiles dont il eft queftion, vient du mot bas breton *crés*, qu'on donne encore dans le pays à une forte de groffe toile à l'ufage du peuple. Ces toiles font coupées par coupons de fix verges appellés *crés*. Et foit que ces toiles, dont on faifoit jadis commerce, fuffent coupées à cette mefure; foit que les pièces contiffent un nombre déterminé de ces *crés*, ce nom eft demeuré aux toiles actuelles, quoique leur fabrication & leurs dimenfions ne foient plus les mêmes. Enfin ces toiles ne font connues en France & en Efpagne que fous le nom de *crées*, & le fceau qu'on y applique pour marque de leur bonne fabrication, porte ces mots, *creas nuevas.*

La confommation de ces toiles fe faifoit autrefois en Angleterre. Ce débouché n'a été interrompu qu'après un acte du Parlement qui établiffoit un droit de vingt pour cent fur les toiles de France. Avant ce tems il s'étoit formé quelques fabriques de toiles en Irlande & en Ecoffe, & les Anglois font depuis long-tems dans le cas de fe paffer de nos toiles.

Quand ils ont ceffé de tirer des toiles *crées*, les marchands de Morlaix & de Landernau ont continué le commerce qu'ils en faifoient déjà en Efpagne, & l'ont tellement augmenté, que toutes ces toiles y trouvent aujourd'hui leur confommation.

L'interdiction de l'entrée des ports d'Efpagne aux vaiffeaux François, lors de la pefte de Marfeille, interrompit le commerce des toiles *crées*, & cette fabrique tomba, à cette époque, dans une inaction qui faillit l'anéantir. Enfin elle fe rétablit peu-à-peu; & malgré la difette des grains & des lins qu'on éprouva pendant trois années confécutives de 1741 en 1743; malgré la guerre que la France déclara à l'Angleterre en 1743, la confommation de ces toiles fut confidérable. L'exportation s'en fit fans interruption par les nations neutres.

On diftingue aujourd'hui quatre efpèces de toiles *crées.*

Les *crées larges*, de deux tiers d'aune de Paris de lez.

Les *crées entre-larges* de fept douzièmes, *idem.*

Les *crées étroites* de demi-aune, *idem.*

Les *crées enveloppes* de même largeur.

Les trois premières efpèces fourniffent chacune cinq qualités différentes; la quatrième, qui eft la plus commune, tire fon nom de fon ufage.

On diftinguoit autrefois les *crées gracienes & rofconnes*, mais ces efpèces font aujourd'hui confondues fous la dénomination de *crées étroites.*

Toutes ces toiles crées font compofées de fils de lin du cru du pays, blanchis. Ces fils font trèstendres & caffans, ce qui rend la fabrication de ces toiles fort délicate. Il faut une grande attention pour ne point rompre ni falir les fils, & une adreffe fingulière pour les renouer. Comme cette fabrication n'exige aucune force, plufieurs femmes & filles s'en occupent: les chaînes ne fe collent pas, mais on les pare, à mefure que la toile fe fabrique, avec deux broffes enduites de bouillie de farine de froment. On frotte ces toiles fur le métier avec un os ou un morceau de buis bien poli, ce qui leur donne le luftre qu'elles ont du côté de la montre. Les métiers qui fervent à la fabrication des toiles crées, n'ont d'ailleurs rien de remarquable. Leur nombre eft d'environ deux mille, auxquels trois cents fabricans fourniffent du travail. Un habile ouvrier fait une pièce par femaine & gagne 7 à 8 liv.

Voici l'état calculé fur dix-fept années, de 1763 en 1779, des quantités & valeurs, année commune, de la fabrique des toiles *crées.*

17000 pièces, crées larges dans les cinq qualités, à 80 liv. la pièce, prix moyen. . .	1,360,000 liv.
5300 pièces, crées entre-larges, à 64 liv.	329,000
38000 pièces, crées étroites, à 61 liv.	2,318,000
5000 pièces, crées enveloppes, à 45 liv.	225,000
62300 *pièces.* Valeur totale	4,232,000 liv.

Au fortir du métier, les toiles crées font pliées à l'aune de Morlaix, de quarante-cinq pouces neuf lignes; & on les coupe à quarante-neuf de ces aunes, qui donnent cinquante-une aunes un quart, trois pouces dix lignes de Paris, & foixante-douze barres d'Efpagne. Quand ces pièces font marquées aux bureaux de Morlaix ou de Landernau, les

fabricans les portent dans les salles de vente où les marchands les achètent à la pièce, & les payent argent comptant. Ces marchands font faire ensuite dans leurs magasins le triage de ces toiles. L'assortiment le plus ordinaire est de deux pièces des cinq qualités d'une sorte; & ainsi les ballots sont communément de dix pièces; il s'en fait cependant dans d'autres combinaisons qui dépendent des diverses spéculations des marchands. Les ballots sont formés de manière qu'à l'une de leurs extrémités se trouvent les montres des dix pièces; on ne les ferme qu'en présence du commis à la marque; il appose sur la couture la marque de bonne fabrication qui leur donne un libre cours dans le royaume.

Ces ballots sont chargés pour Cadix dans le port de Morlaix. Les marchands de Landerneau y envoient aussi les leurs. La vente en gros de ces toiles à Cadix se fait d'après la vue des montres qui, comme on vient de le dire, sont en évidence à l'un des bouts du ballot: de-là ces toiles se répandent dans toute l'Espagne, où on les employe au linge & autres vêtemens des femmes du peuple. Il ne s'en consomme point ailleurs, & cette fabrique, n'ayant pas d'autre débouché, souffre dès que le peuple Espagnol ne demande plus de ces toiles. Il ne passe, année commune, qu'environ cent ballots de *crées larges* au Pérou, & autant dans nos isles de l'Amérique.

Depuis plus d'un siècle la Silésie imite toutes les toiles qui se fabriquent en Bretagne. On y est encore loin, à la vérité, d'atteindre le degré de blancheur & de bonté de nos toiles; mais en diminuant un peu sur la largeur, & une aune, ou une aune & demie sur la longueur des pièces, & sans doute aussi par le bas prix de la matière & de la main-d'œuvre, les fabriques de Silésie peuvent établir leurs toiles à meilleur marché que celles de Bretagne. Lorsque la différence n'est que de quinze pour cent, qualité pour qualité, celles-ci obtiennent la préférence; mais si elle est plus considérable, on préfère les autres; car les toiles, comme toutes marchandises, ont une valeur déterminée par leur emploi, & qu'elles ne peuvent passer.

Outre les fils de lin employés à la fabrication des toiles *crées*, l'évêché de Léon en fournit une grande quantité qu'on exporte en blanc à Paris, Lyon, Troies, Reims, Nîmes, Rennes & Vitré, où ils sont employés aux chaînes des basins & futaines, & à fabriquer des bas & chaussettes, soit au métier ou à l'aiguille.

Tous ces fils se recueillent, se filent & se blanchissent dans le pays; la filature est l'occupation ordinaire des femmes: celle au fuseau est la plus usitée: on ne file au rouet que dans les villes.

Pour blanchir les fils on leur donne six & jusqu'à huit lessives de cendres, & dans l'intervalle de chacune on les étend pendant quinze jours sur le pré. Ceux qui sont destinés à la fabrication des toiles crées de premières qualité, aux chaînes de basins & futaines, & aux bas & chaussettes, sont mis ensuite dans un bain de lait, où on les laisse tremper pendant environ quinze jours; on termine leur blanchissage par une neuvième lessive. Le déchet que les fils essuyent dans cette opération est d'environ un quart de leur poids, c'est-à-dire que cent livres se réduisent à soixante-quinze livres.

Les fils destinés à être vendus en blanc, sont triés & assortis; on en forme des paquets ou *moches*, du poids de huit à dix livres; & on les vend aux marchands commissionnaires de Morlaix & de Léon.

6°. *Toiles rayées & à carreaux*. La fabrique des toiles rayées & à carreaux n'est pas ancienne dans l'évêché de Léon. Elle y est établie dans quatre paroisses. Ces toiles sont fabriquées en fil de lin écrus, blanchis ou teints, *en petit teint* par les fabricans mêmes. Elles se vendent à Morlaix & à Landernau, dans les magasins des marchands, sans aucune marque de fabricans, ni de visite. Il s'en consomme une partie dans le pays; il en passe par Bordeaux dans les provinces méridionales de la France & en Espagne; elles servent par-tout à faire des matelats, des rideaux & des chemises aux matelots. L'objet de cette fabrique peut monter annuellement à trois mille pièces, qui sont l'ouvrage de trente à quarante métiers. Ces pièces ont à peu-près demi-aune, deux tiers ou trois quarts d'aune de Paris de large. Leur longueur est d'environ quatre-vingt verges d'Angleterre de quarante-sept pouces. Elles se vendent 16 à 18 sols la verge, suivant la qualité & la demande, ainsi le produit en argent est d'environ . . . . 200,000 liv.

7°. *Fabrique de l'évêché de Saint-Brieux*. Toiles *dites Bretagne*. Les toiles dites *Bretagnes* sont l'objet d'un commerce important. On attribue l'établissement de cette fabrique aux comtes de Laval, qui, étant devenus possesseurs du comté de Quintin, firent venir de Laval quelques tisserands qui apprirent à ceux de Quintin à fabriquer des toiles fines, au lieu des toiles grossières de lin & de chanvre, auxquelles leur industrie se bornoit alors. Peu-à-peu cet art s'étendit au midi de la ville de Quintin, à Uzel, Loudeac, & dans un grand nombre de paroisses rurales; il forme aujourd'hui une branche intéressante d'industrie. Le lin qui est la matière des toiles *bretagnes* ne croît qu'en petite quantité dans l'évêché de Saint-Brieux, où elles se fabriquent. On le tire principalement des évêchés de Treguier & de Léon, qui en produisent en abondance. La filature de cette matière occupe environ douze mille femmes ou filles dans le district des toiles dites bretagnes; elle s'exécute en grande partie au rouet; il n'y a que les femmes dont l'état ne comporte pas une vie sédentaire, telles que les bergères, qui filent au fuseau. Les fils devidés en écheveaux sont *lessivés* avant d'être employés.

Il se fabrique des toiles bretagnes en deux lar-

geurs : celles dites *larges* ont trentre-cinq pouces ; & les étroites vingt-six pouces six lignes. Les pièces des unes & des autres contiennent ordinairement trente aunes.

Tous les laboureurs s'occupent de la fabrication de ces toiles dans la morte saison. Il y en a même qui les blanchissent & apprêtent chez eux, & qui en vont faire la vente dans les ports d'exportation. On conçoit que leurs toiles ne sont pas les plus parfaites, parce qu'il est difficile que des paysans procèdent dans cette suite d'opérations avec toute l'exactitude & les précautions qu'exige la préparation de ces toiles.

Il y a aussi un grand nombre de tisserands qui ne s'occupent que de leur fabrication ; on évalue le nombre total des métiers qui y sont employés, à environ cinq mille, & la quantité annuelle de toiles qu'ils produisent à environ cent mille pièces de trente aunes. Les marchands qui achètent ces toiles en écru, les divisent en coupons de cinq aunes, mesure de Saint-Malo, plus dix pouces, qui sont réservés pour le déchet qui résulte du *blanchiment*.

Les toiles communes reçoivent jusqu'à dix lessives ; on n'en donne que six aux fines. Après le blanchiment, on fait passer les toiles dans un bain où l'on a fait dissoudre en dose convenable de l'amidon & du bleu. Cet apprêt leur donne un œil azuré ; on finit par leur donner le lustre, au moyen de la calandre ou du cylindre ; chaque coupon est ensuite plié en un carré de quatorze ou quinze pouces de côté. La balle est composée de cent de ces coupons en petite largeur, & de soixante coupons en grande largeur ; celles-ci ne font qu'environ la neuvième partie de la totalité. Ces toiles sont assujéties à la visite & à la marque dans les ports d'exportation : celui de Saint-Malo est le principal. Il exporte au moins les trois quarts des toiles bretagnes, & c'est année commune un objet de cinq à six mille balles. La vente s'en fait par l'entremise de courtiers établis à cet effet. Ils reçoivent 6 livres du vendeur, fabricant ou marchand, par chaque balle dont ils procurent la vente. Les marchands de Saint-Malo, qui achètent de ces toiles, les envoient en Espagne, en Amérique, & ailleurs.

8°. *Halles, serpilières & berlinges, &c.* Moncontour, & quelques paroisses des environs, fabriquent des toiles fortes ou d'usage, des toiles de halles & serpilières. Leur totalité peut monter année commune à trois mille pièces, qui sont l'ouvrage d'une centaine de métiers. Il se fabrique aussi à Moncontour de grosses étoffes en fil & laine dites *berlinges*, de vingt-deux à vingt-six pouces de largeur. Le nombre des pièces qui contiennent environ quarante aunes peut monter annuellement à six ou sept cents.

On trouve à Lamballe quelques pauvres tisserands qui fabriquent en petite quantité des toiles & basins, pour des particuliers qui leur en fournissent la matière, fil ou coton.

9°. *Diverses fabriques de l'évêché de Saint-Malo.* Saint-Malo & le fauxbourg de Saint-Servan fabriquent quelques pièces de basins en fil & coton, rayés & unis. Cette industrie est resserrée entre les mains de trois fabricans. Ils occupent ensemble une douzaine de métiers, qui à une pièce & demie par mois pour chaque métier, peuvent produire annuellement deux cent seize pièces d'environ cinquante aunes.

Les mêmes lieux fournissent quelques *berlinges* de trente-cinq pouces de largeur. L'objet annuel de cette fabrication peut aller à environ deux cents pièces de soixante aunes, qui sont le produit d'une douzaine de métiers.

On compte à Dinan deux cent cinquante métiers de tisserands, qui produisent année commune quatre mille pièces de toiles de différentes qualités.

Dinan fournit quelques petites étoffes sur fil & trame de coton & de laine de différentes couleurs en petit teint. Cette espèce de toilerie n'a pas de largeur déterminée ; l'objet en est peu considérable ; il peut aller annuellement à quatre ou cinq cents pièces, qui, évaluées à 90 livres, donnent un produit de 45,000 livres.

Il se fabrique aussi dans le même endroit des toiles de coton sur fil d'une qualité supérieure aux précédentes ; elles ont environ trois quarts d'aune de large. Le nombre des pièces, qui contiennent soixante-dix à quatre-vingts aunes ou verges, peut s'évaluer à douze ou quinze cents par année ; leur prix est de 150 à 160 livres la pièce. L'émigration & l'embarquement d'une cinquantaine de tisserands pendant la dernière guerre a beaucoup diminué cette fabrique.

10°. *Fabriques de toiles dites de ménage.* Nous comprendrons dans cet article toutes les toiles fortes & d'usage qui se fabriquent pour draps, serviettes & linges à l'usage des particuliers. Il s'en fait dans toute la province, soit dans les villes, soit dans les campagnes, de toutes sortes de dimensions, qualités & prix. Les fils dont ces toiles sont composées, sont presque toujours le produit de la filature des femmes d'artisans & des servantes, qui consacrent à cette occupation tout le tems que leur laissent les soins domestiques. Il est des particuliers qui vendent leur superflu. Il en est d'autres qui achètent des fils dont ils font fabriquer de ces toiles pour les revendre. Il ne s'en fait pas d'ouvragées ; elles sont toutes unies, & fabriquées en fils de lin écrues. Plusieurs s'en servent en cet état ; d'autres, & sur-tout ceux qui en font pour vendre, leur font donner un demi blanc ou un blanc complet, suivant les usages auxquels elles sont propres : elles ne reçoivent aucun apprêt après le blanchissage.

On évalue la quantité de cette espèce de toile qui se fabrique dans l'évêché de Léon, à deux mille deux cents pièces année commune ; leur longueur à quatre-vingt verges, & leur prix à 30 sols la verge. Suivant ces rapports, le produit annuel de cette fabrique est de . . . . . 264,000 livres.

La majeure partie de ces toiles se consomme dans le pays. Il n'entre dans le commerce qu'environ le tiers qui se consomme à Bordeaux, & dans les provinces méridionales du royaume.

§. I V.

Fabrique des toiles de Laval dans le Maine.

S'il faut en croire les mémoires que nous avons sous les yeux, la fabrique des toiles de Laval doit son établissement à Béatrix de Gaure, fille d'un rheingrave de Morhangé, petite ville de la Lorraine allemande. Cette dame fit venir de son pays des graines de lin, pour en essayer la récolte dans le comté de Laval, dont elle avoit épousé le Seigneur. Ces graines réussirent à souhait : il fut question de tirer parti de cette nouvelle culture; & pour y parvenir, Béatrix fit venir en 1298 des tisserands de Flandres. Ces ouvriers, loin de seconder ses vues, s'habituèrent à faire de fort mauvaises toiles.

Ce fut vainement qu'en 1396 un comte de Laval fit faire, dans une assemblée des principaux habitans & fabricans, un réglement pour fixer les qualités & les différentes largeurs des toiles, institua quatre jurés pour veiller à son exécution, & abandonna gratuitement quelques prairies situées sur les bords de la rivière, pour en faire des blanchisseries; tous ses soins furent inutiles. Cette fabrique naissante n'étoit encore connue que dans le pays, & n'étoit rien en comparaison de celle des serges qui y existoit de tems immémorial, lorsque des commerçans Espagnols, qui vinrent s'établir à Nantes, lui donnèrent de l'accroissement en tirant la plus grande partie des toiles qu'elle fournissoit pour envoyer en Espagne, où de tout tems on a préféré les toiles légères.

Les sergers, voyant alors qu'il y avoit plus de profit à fabriquer des toiles que des étoffes de laine, devinrent tisserands. En 1480, il n'y avoit encore à Laval que deux blanchisseries, qui furent abandonnées à cause de l'incommodité de leur situation. Les blanchisseurs achetèrent du seigneur des prés plus avantageusemeut situés. Les blanchisseries se multiplièrent dans la suite à proportion de l'augmentation de la fabrique; elle s'étendit par degrés jusqu'à Mayenne & Château-Gontier. Les seigneurs de Laval n'ont cessé de prendre soin de cette manufacture, que depuis 1669, époque où le conseil a jugé à propos de s'en occuper. Cette fabrique a fait des progrès sensibles jusqu'en 1754, époque depuis laquelle elle s'est toujours soutenue à-peu-près au même degré, quant à la quantité & au produit qu'on peut évaluer, année commune, à trente mille pièces, qui à 200 livres font une valeur de . . . . 6,000,000 livres.

Les provinces de Bretagne, du Maine & d'Anjou, fournissent la majeure partie des lins, qui sont l'unique matière employée à la fabrication des toiles de Laval, & la Flandre fournit le surplus. On tire ces lins grossièrement broyés & liés en grosses bottes; ce qui les fait nommer *lins de bottes*, & ils reçoivent dans le pays les préparations nécessaires pour les rendre propres à la filature : tous ces lins se filent au rouet. Le fil qu'on destine à former la chaine des toiles doit être plus tors que celui de la trame, afin de le rendre capable d'une plus grande résistance. Ces fils devroient être lessivés à plusieurs reprises, lavés & battus avec ménagement entre chaque lessive, comme le linge de ménage. Au lieu de cela, on fait communément bouillir les écheveaux dans des chaudières mêlés avec l'eau & les cendres, & au sortir de-là, on les lave en eau courante en les frappant sans précaution sur de grosses pierres. Une méthode si grossière ne peut qu'avoir de grands inconvéniens. Les fils se brûlent quelquefois contre les parois de la chaudière. Ils s'usent toujours par les frottemens violens qu'ils éprouvent au lavage, de manière qu'on a bien de la peine à les devider & à les employer en toiles. Ces fils ainsi écrués par les femmes mêmes qui les filent dans les campagnes, sont portés dans les foires & marchés du pays, où les fabricans les achètent. Ils doivent observer d'en assortir les qualités, relativement à chaque espèce de toiles qu'ils veulent obtenir. La fabrication de ces toiles n'offre rien d'ailleurs de particulier.

Les toiles fabriquées sont remises en écru au blanchisseur. On commence par les faire tremper, & on les bat pour les dégorger, soit à la main avec de grands battoirs, soit même au moulin à foulon. Ces toiles reçoivent quinze lessives, & même jusqu'à dix-huit & vingt pour les plus fortes. Dans l'intervalle de chaque lessive, on les lave en eau courante, on les bat & on les étend pendant quatre à cinq jours sur le pré. Les toiles blanchies sont mises à tremper dans des cuviers pleins de lait pour leur donner plus d'éclat; on les y laisse quatre à cinq jours à deux reprises; après quoi on les passe à l'amidon & au bleu, & on les *calandre*, ce qui est la dernière opération qu'elles reçoivent.

Il n'y a point de règle générale pour la composition des lessives; chaque blanchisseur fait entrer dans les siennes les ingrédiens alkalins qu'il juge à propos; tels que les cendres ordinaires, la soude, la potasse, les cendres gravelées, & même la chaux, quelque danger qu'il y ait à l'employer pour cet usage. On y fait entrer aussi le savon noir. Mais une grande partie de ces toiles est transportée, comme nous l'avons dit ailleurs, à Beauvais, à Senlis, & principalement à Troyes, où elles reçoivent un plus beau blanc que sur les lieux de leur fabrication.

Les fabricans & tisserands dispersés dans les campagnes, & qui forment les sept huitièmes de cette fabrique, apportent leurs toiles à Laval, Mayenne & Château-Gontier, pour les vendre aux marchands de ces trois villes qui en font commerce.

Les toiles, dites *royales* & *demi-Hollande*, sont

divisées avant le blanchiment en coupons de dix-huit aunes de Paris. Avant d'en former les balles, on les plie sur leur largeur, lisière contre lisière; on les met sous presse pour en diminuer le volume, & on les enveloppe dans de grands papiers violets. Elles sont ensuite emballées soigneusement. Les toiles, dites *non-battus & Pontivis*, se plient à plat, c'est-à-dire, qu'elles restent dans toute leur largeur. Toutes ces toiles sont appelées *laise ordinaire*; elles ont la largeur convenable pour en faire des chemises d'hommes, qui est l'usage auquel elles sont destinées. Les *grands laisots* servent à faire des chemises d'enfans, & les *petites laises*, des têtes d'oreillers, & coëffes de bonnets d'hommes. Il se fait aussi des toiles grises qu'on emploie à des vestes & culottes d'été, à des corsets de femmes, & en doublures. Les pauvres gens emploient les toiles fortes à tous ces usages, comme étant moins chères, & d'une plus grande durée.

Il s'envoie des toiles de Laval, en Espagne, en Amérique, quelques-unes dans le Nord, & beaucoup par toute la France: quoique plus légères, mais à plus bas prix; ces toiles, fines, douces, unies, lorsqu'on y joint un beau blanc, se consomment par-tout en concurrence avec les toiles de Rouen, celles de Flandres, & même celles de Hollande.

Généralité de Tours.

Soit à cause de son étendue qui comprend en tout ou en partie, plusieurs provinces; soit peut-être aussi à cause de la diversité des toiles & toileries qui s'y fabriquent, la généralité de Tours renferme divers départemens, dans l'ensemble desquels cependant il n'y a guère d'objets distingués par leur espèce & leur concours au commerce extérieur, que ceux dont nous venons de parler; mais ces objets, en assez grand nombre d'ailleurs, consomment la matière du crû, occupent beaucoup de bras, & servent à l'usage des gens du lieu & des environs, méritent du moins d'être indiqués.

Les principaux lieux qui s'occupent de la fabrication des toiles, & sous le nom desquels on les désigne, sont:

1°. *Mamers*, où il se fait des toiles de chanvre, brin & étoupe de diverses qualités, depuis la largeur de demi-aune jusqu'à celle d'une aune. Il s'en fait également de cette matière, en trois quarts de largeur, connues sous le nom de *treillis*.

2°. *La Ferté-Bernard*, qui fabrique aussi des toiles de chanvre de diverses qualités & largeurs depuis trois quarts jusqu'à une aune; mais en plus grande quantité de celles qu'on nomme *treillis* ou *coutils blancs*, à différents usages, même à sacs, dans les largeurs de demi-aune, de trois quarts & autres intermédiaires. Ce canton fait aussi des toiles rayées & à carreaux, de diverses qualités & largeurs, en fil de brin & d'étoupe de chanvre, blanc & teint.

3°. *Thorigné* fabrique des toiles de même matière, d'une aune à trois quarts de largeur, & des coutils rayés & à carreaux de deux tiers.

4°. *Le Mans* fournit des toiles de différentes qualités, qu'on nomme *rochelles*; leur largeur est de deux tiers à une aune. Il fournit aussi des *cannevas* d'étoupe, de demi-aune à une aune inclusivement.

5°. *Château-du-Loir* varie plus dans les espèces de toiles ou toileries, que les lieux précédens; indépendamment des *rochelles* & des *cannevas*, qu'on y fabrique comme au Mans; il s'y fait des toiles de couleur de chanvre lessivé & teint; des toiles à chaîne de fil de chanvre, & trame de fil de coton; des basins rayés, des serviettes, les unes & les autres de diverses qualités & largeurs.

6°. *Saint-Calais* fabrique beaucoup de diverses sortes de toiles tout chanvre, & quelques-unes à chaîne de chanvre & trame de coton.

7°. *Saint-Fresnay & ses environs* fournissent des toiles de chanvre en plus grande quantité, & des largeurs en plus grand nombre & les plus variées, depuis celles de sept douzièmes jusqu'à celles de treize huitièmes. On y fait aussi des serviettes de sept, huit & neuf douzièmes de largeur.

8°. *Laval, Mayenne* & *Château-Gontier.* Comme nous avons parlé en particulier de ce département, nous nous contenterons ici de dire qu'il ne s'y fabrique en chanvre que quelques toiles communes; & que celles distinguées & connues dans le pays sous les noms de *grandes laises, moyennes laises, laises ordinaires, grand laisot, petit laisot* & *grises*, sont toutes de pur lin & de différentes largeurs entre demi-aune & une aune. A l'égard des toiles qu'on nomme *fortes* ou *d'usage*, & qui se fabriquent depuis onze jusqu'à vingt-deux douzièmes, elles peuvent être en chaîne & en trame, de fil de brin de chanvre ou de lin.

9°. *Cholet-Vihiers & ses environs.* Ces cantons font aussi beaucoup de toiles *fortes* ou *d'usage*, de chanvre ou de lin, séparés ou mélangés, de diverses qualités & largeurs, depuis sept seizièmes jusqu'à treize huitièmes; mais les objets les plus considérables & les plus importans de leurs fabriques, sont les toiles unies, rayées, à carreaux, flammées ou glacées, & les mouchoirs, les unes & les autres de différentes largeurs, tous en fil de lin lessivé, blanc ou teint de diverses couleurs.

10°. *Beaufort-en-Vallée, Angers & leurs environs: Angers & Beaufort:* on a établi ces distinctions par rapport à celles qui se trouvent dans la fabrication des toiles de ces divers endroits: sous la première sont les toiles fortes, communes & autres, aux usages ordinaires; les toiles teintes & quelques toiles de chasse rayées & à carreaux: sous la seconde, l'on comprend les toiles à voiles qui se fabriquent à Angers & à Beaufort, & qui sont connues sous les noms de *six fils, quatre fils*, & *mélis doubles*, toutes de vingt-un pouces de largeur: de *mélis simples, bonnettes, doublages* & *prélats*, de vingt-quatre pouces, toutes en premier

brin de chanvre, excepté les deux dernières espèces, qui peuvent être en second brin ou fines étoupes.

Généralité de Poitou.

La Téssonaille & autres lieux de cette généralité fabriquent, suivant son tableau de fabrication :

Des *toiles changeantes*, rayées & flammées, en chaîne & trame de fil blanc & teint.

Des *toiles grises* de fil de lin gris écru.

Des toiles rayées & à carreaux, des unies, des *demi-fils* toutes en lin.

Enfin, des mouchoirs en fil de lin & coton rouge des Indes, formant nervures & carreaux.

§. V.

Des Toiles du Dauphiné.

Quoiqu'on ne sache rien de certain sur l'origine des fabriques de toiles en Dauphiné, on a lieu de présumer que l'époque de leur établissement n'est pas très-ancienne, & que Voyron, bourg situé à trois lieues de Grenoble, & où existe la plus considérable de toutes ces fabriques, a été leur berceau. Il paroît aussi que leurs progrès ont été fort lents, que pendant long-tems on ne s'y est occupé qu'à fabriquer des *toiles de ménage*, dont la consommation ne s'étendoit pas au-delà du pays, qu'enfin Voyron dont on vient de parler, est le premier endroit où l'on a essayé d'en répandre dans le commerce.

Les chanvres qu'on emploie à la fabrication des toiles du Dauphiné, sont tous du crû de la province; leur culture y réussit mieux que celle du lin dont on s'est dégoûté. Les habitans, entendus dans la première, en tirent bon parti. Il n'est point de domaine, point de métairie, grande ou petite, où l'on ne recueille du chanvre : cependant il ne réussit pas également par-tout. Les cantons qui conviennent le mieux à cette culture sont la vallée de Grenoble, celle de Grésivaudan, Vizile, Voyron, Mens-en-Trieve, Chate & la Plaine de Saint-Marcellin. C'est sans doute ce qui a déterminé à établir dans ces différens endroits les plus belles fabriques de toiles.

On fait *rouir* le chanvre en Dauphiné, soit dans l'eau, soit sur terre, en l'étendant dans des prés, pour qu'il reçoive les influences des rosées. Cette dernière méthode, plus lente que la première, est estimée la meilleure dans cette province; & si elle n'est pratiquée que dans la vallée de Gresivaudan, & dans les montagnes de Sassenage, c'est que l'empressement des cultivateurs de jouir le plus promptement, & avec le plus d'économie possible, ne s'accommode pas des retards & du surplus de dépense qu'elle occasionne. L'on observera que le tems influe beaucoup sur cette manière *de rouir*. S'il survient des pluies, le chanvre qui y est exposé devient d'un gris noirâtre. Si, au contraire, le tems est beau, & que le chanvre reçoive tour-à-tour les impressions du soleil & de la rosée, il acquerra une couleur roux doré qui est recherchée. En ce cas, on en forme des *quenouilles*, appellées *de Sassenage*, à cause de leur belle couleur. Les marchands du Languedoc sont empressés de s'en procurer, & quelques peigneurs de Grenoble en font passer à la foire de Beaucaire, où elles se vendent avec avantage.

Tous ces chanvres se teillent : hommes, femmes, enfans, domestiques, chacun s'occupe de ce travail dans les longues soirées d'hiver : teillés, ils sont réunis en tresses, qu'on assemble pour en former de gros paquets ou *fagots*, du poids de cent cinquante à cent soixante livres, qui sont portés au *battoir*.

Les *battoirs* en Dauphiné sont composés d'une meule oblongue, du poids de trois à quatre cents livres, qui tourne circulairement, mue par l'eau, sur une espèce d'auge en bois, dans laquelle on place une quantité convenable de chanvre pour y être broyé. On a soin de le retourner chaque fois que la meule a passé dessus, & on le retire lorsqu'on le juge assez net & suffisamment divisé pour être peigné. Il faut huit, dix & jusqu'à douze heures pour chaque battue, qui est de soixante à soixante-quinze livres pesant.

Après le broyage on peigne le chanvre : on le fait passer ordinairement par trois peignes différens, plus serrés les uns que les autres. Il en résulte quatre qualités diverses de filasse qu'on distingue par les noms de *têtes*, *longs*, *courts* & *étoupes*.

Les *têtes* sont la partie la plus grossière du chanvre qui se dégage de la masse au premier coup de main du peigneur, & qui est retenue entre les pointes du peigne le plus large, nommé *riflard*.

La dénomination du *long* & du *court* explique assez leur différence. Le premier est ordinairement destiné à la chaîne des toiles, & le second à la trame; cependant cet usage n'est pas général. A Voyron les peigneurs, à la recommandation des fabricans, mêlent ensemble ces deux qualités : ils prétendent que le *court* sert à lier le *long*; que le fil qui provient de leur réunion en est meilleur & plus moëlleux, les toiles plus condensées. Cette opinion peut être fondée; la séparation de ces deux qualités entraîne d'ailleurs un inconvénient : c'est que comme le chanvre fournit plus de *long* que de *court*, il y auroit plus de matière pour chaîne que pour trame.

L'étoupe est, comme on sait, ce qui reste du chanvre entre les dents des peignes, après en avoir tiré tout le parti possible. C'est sa partie la plus inférieure; elle ne peut produire que des fils grossiers qu'on emploie à la fabrication des toiles dites *étoupieres* ou *d'emballage*. On en compose encore la chaîne d'une étoffe appelée *mi-laine* ou *serge*, dont il se fabrique considérablement en Dauphiné. C'est de ces quatre qualités de chanvre, employées séparément ou mêlées ensemble, que sont composées toutes les espèces de toiles qui se fabriquent dans cette province.

La filature du chanvre s'exécute en Dauphiné avec un petit rouet que le pied met en mouvement; cette méthode laiſſe à la fileuſe ſes deux mains libres pour égaliſer le fil, le purger de toutes les défectuoſités qui ſe préſentent, lui donner en un mot toute la perfection dont il eſt ſuſceptible.

Le fuſeau eſt très-peu mis en uſage dans cette province, ſi ce n'eſt par quelques dames pour ſe procurer des fils à coudre, par des bergères ou des femmes laborieuſes, qui veulent profiter du tems qu'elles ſont obligées d'employer en courſes.

Le fil, devidé en écheveaux, eſt mis à la leſſive pour le *décruer.* On doit éviter d'employer dans cette opération des cendres de *rafour*, qui proviennent du bois qui a ſervi à faire cuire la chaux. Il eſt reconnu que ces ſortes de cendres altèrent le fil en précipitant l'opération; beaucoup moins doit-on faire uſage de la chaux cocrète pour hâter le blanchiſſage des fils. Certains marchands qui en achètent pour les revendre, & qui ſont connus ſous le nom de *regratiers*, pratiquent cependant cette pernicieuſe méthode.

On prétend que le fil leſſivé dans un même cuvier avec du linge, comme le pratiquent quelques particuliers pour leur uſage, ſe *décrue* mieux & avec moins de déchet, devient plus doux & prend une meilleure couleur que celui qui eſt leſſivé ſéparément.

A Romans, Saint-Marcellin & Mens-en-Trièves, où les toiles ſe vendent en écru, les fabricans ſont dans l'uſage de donner à leurs fils, deux, trois, & juſqu'à quatre leſſives; ceux de Voyron n'en donnent qu'une ſeule, & prétendent qu'un plus grand nombre altère les fils. Lorſqu'on les juge ſuffiſamment leſſivés, on les lave en eau claire, on ſecoue les écheveaux, & on les étend à l'ombre pour les faire ſécher, parce que le ſoleil rendroit, dit-on, le fil rude & caſſant.

Nous ne nous arrêterons point au devidage, à l'ourdiſſage, au tiſſage même. Ces opérations, communes à toutes les toiles, n'offrent rien de particulier dans cette province.

Les chaînes ſont *collées* ou *parées* comme à l'ordinaire ſur le métier, ſoit avec de la colle de farine de froment, de ſeigle ou de bled noir (*ſaraſin* ou *bucaille*), ſoit avec une colle de raclures ou rognures de peaux d'agneaux & de chevreaux qu'on trouve chez les chamoiſeurs & chez les gantiers.

Les cinq lieux principaux où la fabrique des toiles eſt établie dans cette province, ſont Voyron, Grenoble, Mens, Saint-Marcellin & Cremieux. Toutes les toiles qu'ils fourniſſent ſont unies, & ne diffèrent que par leurs dimenſions & qualités.

Nous avons déjà vu que la fabrique de Voyron eſt la plus ancienne, comme la plus conſidérable de toutes. Les toiles qu'elle produit ſe diſtinguent en *unies fines*, & *unies ordinaires.* Les premières doivent avoir de largeur au ſortir du métier trois quarts d'aune moins un pouce; la largeur des ſecondes eſt d'une aune moins un trente-deuxième.

Il s'en fait de pluſieurs qualités dans chacune de ces largeurs. Les unes & les autres ſont compoſées en chaîne & trame de *brin du chanvre.*

Il paroît que la fabrique de toiles de Grenoble a été établie à l'inſtar de celle de Voyron, mais long-tems après. Elle fournit des *toiles unies ordinaires* de même largeur que celles de Voyron, mais dont les chaînes ſont plus fournies en fils. Il y en a également de pluſieurs qualités, toutes entièrement compoſées en *brin du chanvre.*

Mens & beaucoup de paroiſſes qui avoiſinent ce bourg, fabriquent depuis un certain nombre d'années des toiles *unies ordinaires* plus communes que les précédentes. Il s'en fait de deux largeurs & de pluſieurs qualités. Celles de trente-quatre pouces & demi ſont compoſées de brin de chanvre pour la chaîne, & de *rittes* pour la trame. Dans celles d'une aune moins un trente-deuxième, la chaîne eſt en chanvre, la trame en étoupe.

La fabrique de *toiles unies ordinaires*, établie à Saint-Marcellin & dans ſes environs, eſt plus moderne & moins étendue que celles dont on vient de parler; mais les toiles qu'elle fournit ſont recherchées à raiſon de leur bon uſer & du beau roux qui les diſtinguent. Elles ſe conſomment en écru dans la province & s'y vendent avantageuſement. Ces toiles, en chaîne de chanvre & trame de rittes, doivent avoir quinze ſeizièmes de largeur.

Crémieux offre une des plus anciennes fabriques de toiles de la province; mais elle eſt plus conſidérable par la quantité que par la qualité. Les toiles qu'elle produit ne ſervent que pour les emballages; elles ont toutefois un débit aiſé.

Outre ces cinq fabriques de toiles, qui ſont les principales de la province, on y en compte nombre d'autres. Telles ſont celles de Lamure, Vienne, Bourgoin, Saint-Jean-de-Bournay, la Côte-Saint-André, la Tour-du-Pin, Vizile, Valence, Montelimard; les toiles qui ſe fabriquent dans ces divers endroits ne ſont ſoumiſes à aucun réglement, ſoit que leur groſſiéreté les en diſpenſe, ſoit parce que les fabricans, dans le fait, n'ont jamais voulu s'y aſſujettir.

L'enſembe des diverſes fabriques que l'on vient de parcourir peut fournir, année commune, trente-deux mille pièces de toile, évaluées à trois millions. Dans ce calcul, Voyron & ſes alentours peuvent être compris pour la moitié du nombre des pièces, & les deux tiers de la valeur totale.

Les qualités des toiles que produiſent ces fabriques ſont tellement variées, qu'on trouve à s'y aſſortir dans toutes les ſortes & de tous les prix, depuis 8 ſols l'aune juſqu'à 4 liv., en remontant de ſol en ſol entre ces deux extrêmes.

Les toiles fines de Voyron fabriquées avec deux mille ſix cents & juſqu'à trois mille quatre cents fils de chaîne, approchent beaucoup des toiles ordinaires de Rouen; les autres varient beaucoup dans leurs eſpèces, parce que la règle du tiſſerand

eſt dans le prix de celui qui achète, ou dans le goût de celui qui conſomme; ce qui eſt tout un pour celui qui fait, & qui ne fait que pour vendre.

On n'a point fait entrer dans l'appréciation qu'on vient de donner du produit des fabriques de toiles du Dauphiné, celles appelées *toiles de ménage*; elles ne laiſſent pourtant pas d'occuper beaucoup d'ouvriers.

Une grande quantité des toiles de cette province ſe commerce, s'emploie ou s'exporte en écru; alors elles ne ſont point aunées *bois-à-bois*; elles ſe vendent *aune & le pouce*. La moitié de celles de Voyron ſe vend au ſortir du métier, parce que beaucoup de fabricans ſont preſſés de réaliſer. Ces toiles, paſſées dans des mains plus aiſées, ne ſortent pas du pays ſans être blanchies.

Les toiles deſtinées au blanchiment ſont envoyées à la *Burie* ou *Blanchiſſerie*. Le blanchiſſeur les met tremper ou devroit les mettre tremper pendant vingt-quatre heures dans l'eau chaude ou en eau courante, afin de détremper la colle dont elles ſont chargées. Il les bat fortement ſur le chevalet avec un battoir de bois, les rince & les étend ſur le pré, où elles reſtent durant ſept à huit jours, après leſquels on les leſſive, quinze, dix-huit ou vingt pièces de ſoixante aunes par cuvier.

Toute cendre de bois eſt bonne, & peut s'employer avec plus ou moins de ſuccès, ſuivant ſa qualité, excepté celle de *rafour*, ou autre ſemblable, de l'uſage de laquelle il réſulte les inconvéniens précédemment indiqués.

Retirées du cuvier, relevées, rebattues, ces toiles ſont de nouveau étendues ſur le pré pour huit ou dix jours: toutes ces opérations, avec les mêmes intervalles, ſe réitèrent huit, dix, & juſqu'à douze fois, ſuivant que les toiles y réſiſtent plus ou moins; de manière qu'il leur faut, pour être parfaitement blanchies, un travail ſuivi de trois à quatre mois.

A l'inſtigation des marchands, ſouvent les blanchiſſeurs tirent les toiles ſur la longueur, & les font ainſi, aux dépens de la qualité, alonger de quatre à cinq aunes par pièce: alors la toile, dit-on dans le commerce, *paie ſon blanchiſſage*; mais elle ſe retire à l'uſer, & elle dure beaucoup moins.

D'autres blanchiſſeurs trempent les toiles blanches dans une eau de farine ou de craie, pour leur donner une conſiſtance apparente: cette pratique, non plus que la précédente, n'eſt point adoptée par des commerçans qui ont une réputation, ou qui deſirent en avoir une.

Le prix du blanchiſſage eſt de 6 liv. par pièce dans tout le diſtrict de Voiron; il eſt de 9 à 12 liv. dans tous les autres endroits de la province. Les blanchiſſeurs du Voironnois, blanchiſſent les toiles plus promptement qu'ailleurs, auſſi ſont-elles rarement d'un beau blanc. En général, les blanchiſſeurs font fabriquer pour leur compte, blanchiſſent les toiles, & en font commerce.

Les toiles du Dauphiné s'exportent au loin, principalement celles de Voiron. Il en paſſe dans les îles Françoiſes, dans l'Amérique indépendante, en Eſpagne, dans le Piémont, l'Allemagne, la Suiſſe, la Savoie, Genève, la Corſe, la Franche-Comté, & la partie méridionale de la France.

Celles de Saint-Marcellin ſe conſomment en écru dans la province; on les emploie pour chemiſes du peuple, ou pour draps de lits de domeſtiques. Le conſommateur ne leur donne qu'une leſſive avant de s'en ſervir, afin de les purger de leur colle & de les adoucir un peu. Ces toiles ſe vendent à trois foires qui ſe tiennent à Saint-Marcellin. Leur bonne qualité les fait rechercher par les particuliers & marchands de la province.

Pour emballer les toiles, on plie chaque pièce par plis d'environ une aune, enſuite on en forme un rouleau. En général, chaque balle eſt compoſée de cinq pièces qui diffèrent toutes de prix entr'elles d'environ deux ſols par aune; de ſorte que ſi la plus belle des cinq vaut 50 ſols l'aune, la plus commune en vaudra environ 40. C'eſt ce que les marchands appellent *un aſſortiment*. Toutes ces balles ſont voiturées à Beaucaire, l'entrepôt commun de tous les marchands & de tous les fabricans de Voiron. Ils ſont dans l'uſage de ne vendre leurs toiles qu'à la foire de Beaucaire; c'eſt de cette ville que ces toiles paſſent à l'étranger, & circulent dans les différentes provinces du royaume. La balle ordinaire, compoſée de cinq pièces, pèſe deux cents à deux cent vingt livres; mais lorſque ces toiles doivent paſſer les mers, ſur-tout pour aller en Eſpagne, on fait des balles beaucoup plus fortes, du poids de huit cents & juſqu'à douze cents livres, qu'on appelle un *fardeau*, parce que le nolis eſt réglé à tant par balle, ſans égard à leur poids.

§. V I.

Des toiles & toileries de la généralité d'Auvergne.

L'origine de la fabrication des toiles en Auvergne eſt inconnue. Il eſt probable qu'elle y eſt auſſi ancienne que la culture du chanvre, qui elle-même, à raiſon de la bonté du ſol & de ſa convenance pour cette production, doit remonter à des tems fort reculés.

Sa culture eſt très-répandue dans la province: preſque tous les cantons offrent des terres qui y ſont propres, mais ſingulièrement celui dit *Limagne*, qui comprend la majeure partie des élections de Riom, Clermont, Iſſoire & Brioude. En général, le chanvre d'Auvergne eſt de la meilleure qualité: les marchands qui en font commerce aſſurent que les toiles de cette province ſeroient des plus recherchées pour l'uſage & la durée, ſi elles étoient fabriquées avec plus de ſoin & d'exactitude; mais l'art de leur fabrication ne ſeconde point l'excellence de la matière. Il eſt reſté fort en arrière, eu égard à ſon ancienneté.

Le lin croîtroit également en Auvergne ſi on

se livroit à cette culture : elle y est cantonnée dans quelques paroisses de la montagne.

La préparation des terres destinées à produire le chanvre, varie relativement à leur nature & à leur exposition, ainsi que le tems du semis. Les vallons qui sont garantis des gelées du printems par les montagnes qui les environnent, peuvent être semés plutôt que les endroits situés en pays plat & découvert ; car le chanvre dans sa jeunesse est très-susceptible des impressions du froid ; ainsi on le sème depuis le mois d'avril jusqu'aux premiers jours de juillet, selon la différence des lieux.

On pratique en Auvergne les deux méthodes connues pour le *rouissage* des chanvres dans l'eau & sur terre. Cette dernière conserve, dit-on, au chanvre une couleur dont on fait cas, & qui se soutient sur les toiles qui en sont fabriquées ; elle est usitée dans les pays de montagnes : les personnes aisées diffèrent ce rouissage jusqu'au printems, où les rosées, par leur abondance, opèrent plus promptement & beaucoup mieux. Il est une troisième méthode de rouissage qui participe des deux autres, & qui est préférable, puisque le chanvre ainsi roui acquiert une couleur blonde qui le distingue sensiblement, est meilleur & susceptible de moins de déchet, & qu'à raison de ces qualités, il se vend 1 sol à 1 sol 6 deniers par livre de plus que ceux qui sont différemment préparés. Cette méthode, pratiquée dans les environs de Clermont, consiste à exposer le chanvre au serein & à la rosée pendant quelques jours, ayant soin de le retourner trois ou quatre fois par jour, & de l'arroser même lorsqu'on en a la commodité ; à le remettre ensuite en paquets que l'on met dans l'eau, où le rouissage s'opère bien plutôt que s'il n'avoit pas reçu la première préparation.

Le lin se rouit sur le pré de la même manière que le chanvre.

On ne connoît dans la Limagne d'autre manière de *teiller* le chanvre ou de séparer la filasse de la chenevotte, qu'à la main. On le broie ensuite sous une meule de forme cylindrique. Cette opération n'est pas sans dangers : s'il y a quelques inégalités à la surface de la meule ou de l'auge dans laquelle elle circule, le chanvre en sera endommagé ; il s'y trouvera des parties brisées par le froissement qui, au peignage, se réduiront en étoupes & augmenteront le déchet. Il en sera de même si l'ouvrier chargé de conduire l'opération, néglige de retourner le chanvre à-propos, ou d'en entretenir sous la meule une quantité suffisante.

Dans la Haute-Auvergne on emploie les brisoirs, vulgairement appellés *bargues*, qui remplacent le *teillage* à la main : outre que cette machine est plus expéditive, plus économique, elle adoucit & nettoie bien le chanvre ; elle évite l'opération du broyage sous la meule, & les inconvéniens que celle-ci entraîne.

Le lin est toujours broyé à la *bargue*, après être séché au four.

Le chanvre destiné à fabriquer des toiles à l'usage des particuliers, est peigné avec soin, & passe par trois peignes différens. On le sépare en trois qualités ; le *chanvre rafiné*, le *courton* & *l'étoupe*. On ne tire que deux qualités, *le brin* & *l'étoupe* du chanvre qu'on met dans le commerce.

Les peignes qui servent pour le lin sont des diminutifs de ceux qui servent pour le chanvre, c'est-à-dire, qu'ils sont moins grands & que leurs dents sont plus serrées.

Le chanvre & le lin se filent au fuseau dans toute la généralité. Ce n'est pas que le rouet y soit inconnu ; on a tenté d'en introduire l'usage : on y a même fait distribuer quelques rouets ; mais l'habitude, la crainte de la dépense pour l'acquisition, la difficulté pour les réparations, l'assujettissement que cette méthode exige, lorsque la vie errante n'avoit rien de contraire à la pratique du lieu ; tout a concouru à conserver celle-ci en Auvergne.

Après avoir battu & lavé le fil à l'eau simple, on arrange les écheveaux dans un cuvier ou dans une chaudière. Dans beaucoup d'endroits on met un lit de fil & un lit de cendres ordinaires, & l'on continue ainsi jusqu'à ce que le vaisseau soit rempli. On fait ensuite bouillir la chaudière pendant une journée, ou si l'on se sert du cuvier, on verse dessus par intervalles de l'eau bouillante qui s'écoule par le bas. Au sortir de la chaudière ou du cuvier on porte le fil à la rivière, où il est de nouveau battu & lavé jusqu'à ce que l'eau en sorte claire. On donne communément aux fils deux lessives semblables, après quoi il est employé à fabriquer les toiles.

Quelques particuliers plus soigneux qui font faire des toiles pour leur usage, les lessivent jusqu'à quatre fois. Ils mettent ordinairement une intervalle d'une douzaine de jours entre chaque lessive, pendant lequel le fil est exposé sur le pré à la rosée. On observera qu'en dévidant les écheveaux en pelottes pour ourdir les chaînes, on tient dans la main qui conduit le fil un morceau de chamois roulé dans lequel il passe, ce qui ne contribue pas peu à l'adoucir. L'ourdissage, le montage de la chaîne sur le métier, son *collage* ou *parement* avec de la colle de farine, n'offrent rien de remarquable.

La plupart des métiers de tisserands ont quatre lames qui contiennent chacune le quart des fils de chaîne. Elles jouent par paires alternativement, étant mues par deux marches ; ainsi ces deux paires de lames ne font l'effet que de deux lames simples ; & si l'on en met quatre, c'est qu'il arrive assez souvent que des particuliers font faire des toiles ou autres étoffes croisées. Alors les quatre lames deviennent indispensablement nécessaires & se trouvent toutes placées. Le même métier sert à faire des toiles ouvrées & façonnées pour linges de de table. A mesure que leurs façons sont plus compliquées, il faut augmenter le nombre de marches & de lames. On emploie jusqu'à seize des

unes & des autres, toujours en nombre égal; & chaque lame reçoit un nombre égal de fils de chaîne. Les toiles façonnées ne sont point un objet de commerce; elles se consomment par les particuliers qui les font fabriquer.

Dans l'état actuel de la fabrication des toiles en Auvergne, & malgré l'imperfection des fils qu'on y emploie, on pourroit encore, eu égard à la qualité de la matière, fabriquer, sinon de belles, au moins de bonnes toiles, si les tisserands, toutes choses égales d'ailleurs, employoient ces mêmes fils en plus grand nombre, soit en chaîne, soit en trame; mais aussi elles seroient plus chères. Le plus souvent le fabricant est le cultivateur de la matière, ce qui, à tout prendre est bien préférable à une plus grande perfection de l'art: en outre, tout se consomme; &, si ce qui est, est tel par la force des choses, sans contrainte ni opposition, ce qui est, est bien.

La plus grande partie des toiles qui se fabriquent dans cette généralité se vend en écru. De celles qui se blanchissent, la plupart sont pour l'usage des particuliers qui les donnent à blanchir. Ce qui s'en vend à Clermont ne fait pas la douzième partie du commerce des toiles *écrues*.

Ceux qui s'occupent du blanchiment des toiles, sont des paysans déterminés à ce travail par la commodité du local où ils se trouvent placés, & qui n'ont de guide que la routine: ils donnent aux toiles quelques lessives de cendres ordinaires, non sans y mêler de la chaux. Dans les intervalles des lessives, les toiles sont lavées & battues, puis exposées sur le pré à la rosée & au soleil. On observe de les arroser quatre ou cinq fois dans le courant du jour. Si après une quatrième lessive les toiles paroissent assez blanches, on s'en tient là. On les double sur leur longueur, on les plie en feuillets, & l'on forme un rouleau de chaque pièce: c'est en cet état qu'elles sont rendues à leurs propriétaires.

Comme les toiles d'Auvergne sont peu précieuses, à raison de leur grossiéreté, on les emballe sans beaucoup de précautions. Elles sont ordinairement pliées en rouleaux bien serrés. On assemble six pièces de trente aunes ou l'équivalent, qui sont liées ensemble avec une corde, & couvertes d'une simple toile d'emballage. Ces balles pèsent cent cinquante livres, & sont voiturées à dos de mulets; les toiles blanches sont emballées de même. Ces toiles sont vendues pour la plus grande partie, ainsi qu'on l'a déjà vu, sous leur couleur naturelle & brute, grises & rousses. Elles sont portées dans les principales foires de la Province, où elles sont presque toutes achetées par des marchands du Languedoc, qui les débitent dans le Vivarais, le Languedoc, haut & bas, la Provence, le bas-Dauphiné, la Guienne. Ils en envoient aussi en Espagne. Quant à celles de ces toiles qui sont fabriquées en fils de chanvre peigné & qui viennent de Tours, Olliergues, Courpière & les environs, elles sont coupées par le milieu, dégorgées & calandrées, puis employées en doublures de vestes & culottes des paysans, des artisans & des troupes. Les autres qualités servent à faire des draps & des chemises. Les croisées, dites *coutils*, se consomment en serviettes & en torchons, ou s'employent à faire les besaces de la cavalerie (1).

§. VII.

Des toiles de la généralité de Bayonne, & de celles du département de Castres.

La fabrication des toiles & des mouchoirs existe de tems immémorial en Béarn & en Bigorre; mais elle a fait des progrès successifs vers le milieu de ce siècle; de sorte que ces provinces, qui, autrefois ne fabriquoient que pour leur consommation & celle de leur voisinage, fournissent aujourd'hui à l'Espagne beaucoup de toiles & de linges de table, & dans les îles de l'Amérique une quantité considérable de mouchoirs. Ces débouchés ont éveillé l'industrie à un point tel que la fabrication de ces toiles & toileries, avant, concentrée dans un petit nombre de mains, se trouve aujourd'hui répandue dans toutes les villes & villages des deux provinces dont nous parlons.

Toutes les toiles de ce département sont de lin du crû du pays: il est d'une fort bonne qualité, sur-tout dans le Béarn & le Bigorre. On le distingue en trois espèces. 1°. Le *lin fin* ou *petit lin*, qui se sème au mois de Mars: c'est le plus précieux: sa finesse le rend propre à la fabrication des plus belles & des meilleures toileries. 2°. Le *lin gros* ou *lin d'hiver*, qui se sème au mois de Septembre, plus fort que le précédent; cette qualité détermine son emploi pour toutes sortes de toiles d'usage. On peut néanmoins, en le rafinant par le moyen du *peignage*, en séparer quelques portions d'une assez grande finesse. 3°. Le *lin moyen*, dit *clus*, qui tient le milieu entre les deux autres pour la qualité, mais qui ne produit pas autant de matière en fin. Il vient de la même semence que le lin d'hiver, & sa seule différence d'avec celui-ci, naît du tems où on le sème, qui est en février.

Tous ces lins se recueillent en même-tems à la Saint Jean. Il n'arrive que trop souvent que les gelées qui surviennent, soit en hiver, soit au com-

---

(1) (Il paroît, d'après le mémoire d'où cet extrait est tiré; mémoire fourni derniérement par l'inspecteur actuel de la généralité, que les toiles d'Auvergne sont bornées à un petit nombre d'espèces, toutes communes. Les grises & les rousses, & un petit nombre de blanches, objet de commerce qui ne s'étend guère au-dehors: les toiles de ménage blanchies ou écrues, & quelques toiles ouvrées pour linge de table, le plus souvent fabriquées pour le compte des particuliers, & qui se consomment dans le pays. Cependant le tableau de fabrication dressé pour cette généralité, offre une assez grande variété d'espèces: comme il est calqué sur des tableaux plus anciens, il est probable que les fabrications y étoient autrefois plus variées qu'aujourd'hui; & que toutes ces différentes espèces s'y sont fabriquées ensemble ou en divers tems).

mencement du printems, en font manquer la récolte; dans ce cas, pour ne pas cesser la fabrication, on a recours à des lins que des marchands de Bayonne tirent du Havre-de-Grace & de Dunkerque. Ces lins, qui ont une aussi belle apparence que ceux du pays, ne les valent pas. Ils essuient un déchet considérable après la filature & le blanchissage des fils. Les toiles qui en proviennent sont dures & sèches, elles n'ont ni la douceur ni le moëlleux de celles fabriquées avec les lins du crû.

On préfère le rouissage fait sur le pré, à celui fait dans l'eau, persuadé que ce dernier donne aux lins une couleur noirâtre qui les déprécie, & que les toiles qui en proviennent se blanchissent difficilement; tandis que les lins *rouis* sur les près, prennent une couleur d'un gris cendré qui se transmet aux toiles qui en sont fabriquées, de sorte qu'il y a moins à faire pour les amener au degré de blancheur qu'on désire.

Lorsqu'on veut obtenir un fil propre à fabriquer des toiles fines, on fait passer successivement le lin dans deux peignes, dont le second qui est le plus fin & le plus plus serré se nomme *affinoir*. Si l'on veut faire des toiles ordinaires, telles que celles que les gens du commun fabriquent pour leur usage, on se contente de peigner le lin une seule fois avec le premier peigne.

La filature au fuseau est la seule usitée dans ce département; les rouets y sont inconnus. Le fil devidé en échevaux, est ordinairement porté à la rivière, afin de l'y *dégorger* de la salive dont il est imprégné. Quelques-uns les font tremper auparavant pendant une ou deux fois vingt-quatre heures dans de la lessive, & l'on prétend que ce procédé commence à les blanchir, & produit un bon effet. Les fils étant bien lavés, reçoivent plusieurs lessives jusqu'à ce qu'ils aient atteint, & même dépassé la nuance qu'on appelle *demi-blanc*. On n'emploie dans ces lessives que de bonnes cendres de bois, & l'on n'y ajoute ni chaux, ni aucun autre ingrédient. On choisit pour la chaîne des toiles, les fils qui ont le plus de résistance, & dont la filature est la plus égale. Ces chaînes sont *parées* sur le métier avec une colle légère de farine de froment.

Les toiles unies & les mouchoirs sont travaillés à deux marches & à quatre lames, qui ne font office que de deux. A l'égard des toiles ouvrées pour linge de table, on y emploie autant de marches & de lames que l'exécution du dessin l'exige.

Les toiles destinées au blanchissage sont d'abord mises à tremper, puis lavées à la rivière, pour emporter la colle qu'elles contiennent. Elles reçoivent ensuite plusieurs lessives de huit en huit jours, dans l'intervalle desquelles on les étend sur les prés; lorsque la chaleur du soleil les a séchées, on les trempe dans l'eau claire. On observe avec attention de les renfermer lorsqu'il fait quelque brouillard, pour éviter qu'elles ne brunissent & ne se tachent; on pense qu'il seroit très-difficile de redonner un beau blanc aux toiles qui auroient reçu l'influence du brouillard. Les lessives pour le blanchissage des toiles, comme pour celui des fils, ne sont composées que de bonnes cendres sans aucun mélange. Leur nombre n'est pas déterminé: on les répète jusqu'à ce que les toiles aient acquis un beau blanc: il ne reste alors d'autre apprêt à donner à celles-ci, que de les tremper dans l'eau claire, & de les faire sécher au grand soleil. L'ardeur de cet astre leur donne une sorte de roideur qui les rend *cartonnées* lorsqu'elles sont sèches. En cet état on les plie par feuillets, & elles sont prêtes à être emballées & expédiées.

Dans ce département on distingue en trois classes, le rebut de la filasse, qui est destinée à faire des toiles fines & ordinaires: la partie la plus commune nommée *capit*, ne peut guère servir à fabriquer des toiles, à cause de sa mauvaise qualité: on l'emploie ordinairement à faire des mèches de chandelles de résine. La seconde qualité, nommée *étoupe*, sert à faire des toiles grossières pour des torchons & des essuie-mains; les gens pauvres en font aussi des draps & des chemises. La troisième qualité est la meilleure; on la nomme *arcolle*; bien des gens l'emploient pour la trame d'une toile passablement bonne, dont la chaîne est de fil de *lin gros*; on s'en sert pour faire des chemises & des draps à l'usage des gens du commun. Le commerce de ces toiles n'est pas très-étendu. Outre la consommation du pays, il en passe quelques-unes en Espagne, qui sont employées par les paysans des montagnes voisines de la frontière. Ces toiles se vendent en écru, & sont pliées en rouleau.

On a indiqué au commencement de cet article les principaux lieux de consommation des toiles & mouchoirs que fournit ce département. Ces marchandises sont portées par les fabricans ou marchands du pays dans les marchés qui y sont établis, Les marchands de Pau, d'Oleron & d'Orthez en Béarn, y envoyent leurs facteurs pour faire des achats de ces toiles: ce sont eux seuls qui en font le commerce en gros. Les toiles destinées pour l'Espagne s'exportent par les ports de Bayonne, d'Oléron, ou d'Aspres, & autres petits ports de cette côte peu fréquentés. Les mouchoirs pour les isles s'expédient par Bayonne & Bordeaux: ils sont bigarrés de blanc, de rouge & de bleu.

Nous regrettons de ne pouvoir rien dire des quantités & valeurs de ces diverses espèces de toiles & toileries; mais il nous paroît qu'elles ne doivent pas être considérées comme un objet de nature à faire une sensation très-marquée dans la masse de la fabrication & du commerce des toiles & toileries de France. On en peut dire autant des toiles & toileries du département de Castres, sur lequel nous avons aussi quelques notes, mais

également vagues, & dont, à la ſuite des précédentes, nous allons également donner le résultat.

Des toiles & toileries du département de Caſtres.

L'Albigeois produit du chanvre & du lin, & la culture de l'un & de l'autre y paroît être très-ancienne. Long-tems les cultivateurs ſeuls en ont fabriqué des toiles unies & ouvrées pour leur uſage, & des *ſargnes*, étoffe groſſière à chaîne de fil & trame de laine pour leur vêtement. Cette étoffe, dans le dix-ſeptième ſiècle, n'étoit point dédaignée par de bons bourgeois qui l'employoient à des lits, à des habits de campagne & de chaſſe. Les artiſans en faiſoient leur parure.

Les *cotonines* à chaîne de fil de chanvre, ou de lin, & trame de coton; les *ſargues rayées*, de même chaîne, tramées de laine & de coton, ſont des fabriques très-anciennes établies dans les montagnes des diocèſes de Caſtres, de Lavaur & de Saint-Pons. Elles ont conſtamment employé les fils ſuperflus de celles de toiles de l'Albigeois. Ces dernières n'ont jamais été dirigées par des entrepreneurs; les propriétaires des fonds & les fermiers préparent eux-mêmes le chanvre & le lin, font tiſſer les toiles, ſe réſervent celles qui ſont néceſſaires pour leur ménage, & vendent le ſuperflu, ſoit des fils, ſoit des toiles, dans les foires & les marchés du pays.

Chaque métairie a un terrein de prédilection, deſtiné à la culture du chanvre & du lin, & c'eſt toujours le mieux entretenu.

Il eſt auſſi des particuliers, faiſant le commerce des fils, qui dans certaines circonſtances, préfèrent d'en faire fabriquer des toiles, & qui achètent quelquefois des toiles toutes fabriquées pour les revendre; mais aucun d'eux ne s'eſt occupé à perfectionner la culture & la fabrication, à donner plus d'activité à ce commerce, à étendre la conſommation, en ouvrant de nouveaux débouchés dans l'étranger.

En 1765 ou 1766, les états du Languedoc prirent ces objets en conſidération; ils firent diſtribuer dans le diocèſe d'Albi une certaine quantité de graine de lin de Zélande, pour en connoître le réſultat. Cet eſſai fut négligé par les propriétaires & les cultivateurs, & n'eut aucune ſuite.

On a fait venir de Rouen à Albi une fileuſe qui fut occupée pendant huit mois à former des élèves pour la préparation du chanvre & du lin, pour leur filature, & même pour celle du coton. Cette tentative qui promettoit du ſuccès, & ſembloit devoir exciter l'émulation, eſt cependant demeurée inutile. Ces élèves ont été ramenées par l'habitude & l'exemple, à la méthode du pays.

Le diocèſe d'Albi eſt la partie du Languedoc où l'on recueille le plus de chanvre & de lin. Ceux de Rabaſtéens, Lille, Gaillac & leurs environs, ſont les plus fins. Les lins ſe sèment dès le mois de ſeptembre, & ſe récoltent à la fin de juin. Le chanvre eſt ſemé en mars, fort épais quand, on le deſtine à la fabrication des toiles; plus rare, quand il doit être employé à faire des cordes; c'eſt toujours le plus groſſier qui ſert à cet uſage. Le chanvre mâle ſe recueille à la mi-juillet; la femelle plus tard, & lorſque ſa graine eſt venue à maturité.

Le *rouiſſage* du chanvre ſe fait ordinarement dans la rivière. Les crues ſubites de celle du Tarn, qui traverſe ces cantons, emportent trop ſouvent la majeure partie de la récolte du chanvre qu'on y fait rouir. Le chanvre roui à l'eau conſerve un beau roux. Celui qui eſt roui ſur les prés, prend un gris plus foncé que celui du lin.

Ce dernier mis en paquets ſe garde ordinairement juſqu'à la fin d'août, tems où on l'étend ſur les prés. La fraîcheur des herbes renaiſſantes, les roſées & les pluies opèrent plus ou moins promptement le *rouiſſage*. Il eſt toujours plus long que celui qui ſe fait daus l'eau: la durée eſt ordinairement d'environ un mois. Le lin prend dans cette opération une couleur de gris argentin.

Le *teillage* du chanvre & du lin ſe commence à la main, & s'achève à la machine *broye* ou *bargue*. On y fait paſſer la filaſſe à deux repriſes, afin de la bien nettoyer, & de l'adoucir. A la première fois, les tranchans ou mâchoirs qui froiſſent la filaſſe, font crenelés en groſſes dents de ſcie; on ſe ſert pour la ſeconde fois d'une *broye*, dont les tranchans ſont unis & plus reſſerrés: ce n'eſt qu'après le *teillage* que la filaſſe ſe partage comme récolte entre le propriétaire du fonds & le métayer.

Le chanvre, comme le lin, paſſe par trois peignes différens avant la filature. A chaque peignage il reſte entre les dents du peigne une matière qui a ſon nom particulier. Celle qui réſulte du premier peignage eſt la plus groſſière; on la nomme *capas*. Le ſecond produit l'étoupe; le troiſième la *palmette*; le *brin* eſt la filaſſe épurée & affinée qui reſte dans la main du peigneur.

La filature du chanvre & du lin ſe fait dans les campagnes, & toujours au fuſeau. Les fils provenant des étoupes, ſervent aux payſans à faire du linge & des *ſargues* à leur uſage. Ils vendent le fil du *brin* & le ſuperflu de celui des étoupes aux foires & aux marchés de l'Albigeois & du Rouergue, ou en font fabriquer des toiles qu'ils vendent de même.

Les propriétaires de fonds vendent leur filaſſe en nature, ou en fil, ou même en font fabriquer des toiles, ſoit pour leur uſage, ſoit pour vendre. Une grande partie des fils provenans du brin de chanvre ou de lin, eſt achetée par les fabricans de *ſargues*, *cotonines* & *baſins*, pour être employée à la chaîne de ces toileries. Ceux provenans des étoupes ſervent, dans l'Albigeois, à fabriquer de

groſſes toiles d'emballage, à ſacs, ou autres uſages communs.

Les fils ſont leſſivés deux fois avant d'être expoſés en vente : il y en a de bien des qualités; mais les eſpèces de toiles ſont encore plus variées à raiſon du mélange des matières qu'on y emploie, ſur-tout en trame. Par exemple, il arrive que ſur une chaîne de fils de chanvre, on emploie en trame du même fil, du fil de lin, des étoupes & du coton. On conçoit que, des différentes combinaiſons de ces matières, il doit réſulter une grande diverſité dans les toileries qui en ſont fabriquées.

Les chaînes étant montées ſur le métier, ſont *parées* avec une colle qu'on nomme improprement *empois*, compoſée de farine de ſeigle & de ſuif. La conſtruction du métier n'offre rien de remarquable, non plus que l'opération du tiſſage.

Les toiles de l'Albigeois qui ſe vendent aux foires & aux marchés, d'où elles ſe répandent dans le commerce, ſont en général très-communes. Les plus groſſières, fabriquées avec le rebut des matières, & qui ſervent pour emballages, pour ſacheries & autres uſages de cette nature, ont trente-ſept pouces & demi de largeur. Celles de brins de chanvre ou de lin, plus ou moins larges, ſont employées en draps & chemiſes, par les payſans & artiſans; la conſommation s'en fait dans le Languedoc & le Rouergue. Le prix de ces toiles ne ſauroit ſouffrir les frais de tranſport dans des pays plus éloignés qui ſont à portée de s'en procurer à leur voiſinage, & où l'on trouve d'ailleurs des toiles de Flandres, de Voiron & d'Agen, mi-blanches, à auſſi bon marché que celles de l'Albigeois en écru, quoique d'une égale fineſſe.

Le *treillis* eſt une toile croiſée en façon de ſerge. Elle ſe travaille à quatre marches & huit lames, & ſert pour ſerviettes & ſacs. Le *grain d'orge* a ſix marches & douze lames, l'œil de perdrix a huit marches & ſeize lames, s'emploient également pour ſerviettes. Ces toiles ont vingt-huit pouces de largeur. Il s'en fabrique auſſi de tramée en coton.

Outre ces eſpèces qui ſont un objet de commerce, les particuliers du pays font fabriquer pour leur uſage des toiles façonnées de diverſes ſortes, dont les différences ne conſiſtent que dans les deſſins qu'elles préſentent. Ceux-ci dépendent de l'armure du métier, c'eſt-à-dire, du nombre de marches & de lames, & de la correſpondance de ces pièces. Ces toiles ſe diſtinguent par des noms qui indiquent leurs diverſes façons; tels que le *ſoleil*, le *cœur & carreaux*, la *croix de Saint André*, &c.

Un particulier d'Albi fabrique depuis quatre ou cinq ans, des toiles à voiles en fil & coton de dix-huit à vingt-un pouces de largeur, qu'il envoie à Marſeille. Il en fait annuellement deux cents pièces de quarante-cinq à cinquante aunes. Ces toiles ne ſont propres que pour de petites voiles latines ou pour barques. Il pourroit en faire à pluſieurs brins de chanvre, mais le prix en ſeroit trop haut, relativement à celui des toiles à voiles nationales & étrangères.

La fabrication des ſargues, baſins & cotonines répandues dans les montagnes de Caſtres, Lavaur & Saint-Pons, n'offre rien de remarquable. Nous obſerverons que cette branche d'induſtrie ſe perfectionne, & prend tous les jours un nouvel accroiſſement, ſur-tout l'article des baſins & cotonines. Les fabricans les vendoient autrefois en écru au ſortir du métier, à des marchands qui les faiſoient blanchir ou teindre & apprêter. Actuellement pluſieurs fabricans, plus induſtrieux ou plus entreprenans, font eux-mêmes donner ces préparations à leurs toiles, en font le commerce, & ſe réſervent ainſi le gain que faiſoit le marchand. Le bénéfice qui en eſt réſulté pour quelques-uns a excité l'émulation d'un plus grand nombre qui s'appliquent à donner à leurs toiles une qualité propre à les mettre en réputation.

Il y a dans le diocèſe d'Albi, aux environs de Réalmont, deux Blanchiſſeries très-occupées pendant toute l'année, & qui, depuis l'extenſion de la branche des cotonines & baſins, ſuffiſent à peine au blanchiment de ces toileries. L'objet des toiles ordinaires qui ſe blanchiſſent, eſt borné à un très-petit nombre de pièces pour l'uſage des particuliers. Toutes celles qui entrent dans le commerce, ſe vendent en écru.

Les blanchiſſeurs mêlent de la chaux aux cendres qu'ils emploient pour leurs leſſives, leſquelles ils commencent à couler à froid, & dont ils augmentent la chaleur par degré juſqu'à celui de l'ébullition.

Après la leſſive, les toiles ſont *dégorgées* ou *reviquées* au moulin à foulon, pratique qui les dégrade très-ſenſiblement. On les exporte enſuite ſur les prés au ſoleil & à la roſée. Quand celle-ci manque, on y ſupplée en arroſant les toiles, qui, pour l'ordinaire, reſtent ainſi étendues durant huit jours. On réitère les leſſives & l'expoſition des toiles ſur le pré autant qu'il eſt néceſſaire pour les amener au degré de blanc qu'on veut leur donner.

Généralité de Bordeaux.

Selon le tableau de fabrication de cette généralité, Agen, Nérac, Villeneuve & autres lieux, fabriquent les eſpèces ſuivantes.

Des *toiles unies* de pluſieurs largeurs & qualités, compoſées en chaîne & trame de premier & ſecond brin de lin ou de chanvre, & des *bas* de même matière.

Des *toiles ouvrées* pour nappes & ſerviettes, dont les fines ſont en brin de lin ou de chanvre, & les communes en étoupes des mêmes matières; des *treillis* & des *coutils* également en brin de lin ou de chanvre.

Sainte-Livrade & autres lieux de la même généralité, fabriquent des *toiles unies blanches* & des *toiles griſes*; les unes & les autres en lin ou chanvre, mais les dernières en chaîne de fil écru, &

trame de fil teint; des toiles à carreaux en fils écrus & teints, chaîne & trame; des toiles fines & communes *traversées ;* les premières en brin de lin ou de chanvre; les secondes en étoupes des mêmes matières; des toiles rayées en long, en brin de lin ou de chanvre, dont la chaîne est partie en fil écru, partie en fil teint.

Généralité de Limoges.

Les espèces mentionnées sur le tableau de fabrication de cette généralité, se réduisent aux suivantes.

Siamoises bouillonnées, unies en couleur, rayées & à carreaux, en chaîne de lin & trame de coton, qui se fabriquent à Limoges.

Siamoises blanches de mêmes matières, qui se fabriquent à Brives.

Toiles unies de diverses largeurs & qualités, en chaîne & trame de brin du *chanvre.*

§. VIII.

Toiles & toileries de la généralité de Champagne.

1°. *De Troyes.* Les fabriques de toileries de Troyes sont des plus intéressantes du royaume, soit par la variété & le nombre des étoffes qu'elles produisent, soit par la bonne qualité de ces étoffes; soit enfin par la réputation que cette bonne qualité leur a acquise. Tant dans la ville & les fauxbourgs de Troyes, que dans quelques villages voisins, quatre cent vingt maîtres occupent au moins deux mille métiers à la fabrication de ces différentes espèces de toileries. On peut compter qu'un métier fabrique dans une année vingt-cinq pièces de toileries, une pièce dans l'autre; par conséquent, dans le même espace de tems, les deux mille métiers en fabriqueront cinquante mille pièces; de ce nombre les deux tiers sont en toiles de coton unies, & l'autre tiers dans les autres espèces.

Depuis quelques années, ces fabriques, abandonnées à elles-mêmes, sans être surveillées par qui que ce soit, autre que les personnes intéressées, ont pris beaucoup d'essor, & fait des progrès rapides; mais comme les enregistremens ont en même tems été très-négligés, on n'a pu juger de leur état de comparaison, que par la plus grande quantité de personnes qu'on voit s'en occuper de métiers battre, de main-d'œuvres se répandre, d'étoffes & d'argent circuler.

Presque toutes les chaînes des toiles & toileries de Troyes sont composées, les plus fines, de fils de lin, les autres de fils de chanvre. Les fils de lin se tirent tout filés, en petites parties, des environs de Troyes, ce sont les plus beaux & les meilleurs; les autres de la Normandie & de l'Anjou. Le prix de ces fils est depuis 5 liv. jusqu'à 12 liv. la livre poids de marc. Les fils de chanvre sont du crû de la province de Champagne. Les fabricans les trouvent au marché de Troyes les vendredis & samedis de chaque semaine. Le prix varie depuis 30 sols jusqu'à 4 liv. la livre, suivant la finesse & la beauté de la filature. Les uns & les autres de ces fils, avant d'être employés, subissent quelques lessives qui les adoucissent & les disposent à prendre un beau blanc.

Pour la trame desdites toileries, on emploie des cotons que l'on tire en laine de Bordeaux, Nantes, la Rochelle, &c. Ces cotons se filent dans la ville & les fauxbourgs de Troyes, & dans les villages voisins; ils s'apportent aux marchés de ladite ville où les fabricans s'assortissent. Le prix de ces fils est depuis 4 liv. jusqu'à 9 liv. la livre, suivant la finesse.

Les fabricans de Troyes vendent leurs toiles en écru aux marchands de ladite ville, qui, après leur avoir fait donner un très-beau blanc, dans les belles Blanchisseries, au nombre de vingt-trois, établies à la porte de la ville, en font des envois en Italie, en Espagne, dans les îles Françoises de l'Amérique, &, de la majeure partie, dans tout le royaume.

Les marchands de Troyes font le commerce non seulement des toileries de cette manufacture, mais encore de celles du même genre des fabriques de la Normandie, du Beaujolois & de Noyon en Picardie; ils tirent ces toiles en écru, & les font blanchir & apprêter à Troyes. Il se blanchit encore à Troyes, une quantité considérable de toiles de Laval; mais on ne peut rien dire de positif sur cette quantité, ces toiles ne passant point au bureau de Troyes, & les blanchisseurs n'ayant pas voulu s'assujettir à tenir des livres qu'on pût consulter au besoin.

Différentes Toileries de la fabrique de Troyes.

DÉNOMINATION DES TOILERIES.	PROPORTION après les appêts. Largeur.	Longueur.	PRIX MOYEN. de l'aune.	de la pièce.	APPRÊTS QUE REÇOIVENT lesdites Toileries.
Toiles de coton . . .	¼ d'aune	32 aunes. .	2 l. 10 f.	. .	fe blanchiffent & fe paffent au cylindre ou à la calandre.
Toiles à fleurs	*idem.* . . .	*idem.* . . .	3 5	. .	fe blanchiffent & fe paffent au cylindre.
Piqués	26 pouces	*idem.* . . .	6 10	. . .	fe blanchiffent & s'étendent au rouleau.
Brillants	*idem.* . . .	*idem.* . . .	3 15	. . .	*idem.*
Coutils à côtes . . .	*idem.* . . .	*idem.* . . .	5 10	. . .	fe blanchiffent & fe paffent au cylindre.
Futaines à poil . . .	19 pou. . .	20 aunes. .	. . . . .	36 l.	fe tirent à poil en écru & après le blanc.
Futaines à grain d'orge	29 pou. . .	*idem.* . . .	3 15	. . .	fe blanchiffent & fe paffent au cylindre.
Bafins unis	19 pou. . .	24 aunes. .	. . . . .	42 l.	fe tirent à poil en écru & après le blanc.
Bafins rayés étroits .	16 pou. . .	24 aunes. .	3 5	. . .	fe blanchiffent & fe paffent à la calandre.
Bafins rayés larges . .	18 pou. . .	24 aunes. .	3 10	. . .	*idem.*
Serges en coton . .	33 pou. . .	32 aunes. .	4 15	. . .	fe tirent à poil des deux côtés.

Je ne penfe pas que le produit de fix à fept cents pièces de toileries du genre des précédentes, de la manufacture très-particulière de Vaucouleurs, vaille la peine d'entrer ici en ligne de compte.

2°. De *Chaumont*, *Joinville*, *Rhétel-Mazarin*, *&c.* Il fe fabrique encore en Champagne, & principalement à Chaumont, à Joinville, à Rhétel, dans prefque tous les villages circonvoifins de ces villes, & dans ceux des environs de Reims & de Troyes, une quantité confidérable de toiles de fils de chanvre écru, du crû de la province, dans toutes fortes de dimenfions & de qualités: toiles de ménage, toiles pour facs & emballages, treillis, cannevas, toiles rayées propres pour habiller, l'été, les gens de la campagne & les palfreniers. Dans le cours de l'année 1782, il a été marqué dans les différens bureaux de l'infpection de Champagne, deux mille fept cent dix pièces de ces toiles, dont la confommation fe fait dans le pays. On eftime que ces deux mille fept cent dix pièces font tout au plus la fixième partie de ce qui s'en fabrique, année commune, dans ces différentes efpèces & qualités.

Ainfi, dans l'évalution & l'eftimation qu'on peut faire des toileries, à 100 liv. la pièce, & des toiles, à 50 livres, on trouve un nombre de pièces d'à peu-près 70,000, & une valeur en argent d'environ . . . . 6,000,000 liv.

§. IX.

Des Toiles & Toileries de la généralité de Lyon.

Les fabriques de toiles & toileries font anciennes dans la généralité de Lyon : leur utilité eft manifefte par le produit de la main-d'œuvre qu'elles y répandent, & parce qu'elles procurent aux provinces voifines, le débouché des fils qui proviennent des chanvres qu'on y recueille.

Des trois provinces qui forment cette généralité, il n'y en a point où les fabriques de toiles foient plus répandues que dans le Beaujolois, où elles font d'autant plus néceffaires, que cette province ne produifant qu'une partie du bled néceffaire à la fubfiftance de fes habitans, ceux-ci font obligés de fe procurer, par leur induftrie, de quoi fuppléer à ce qui leur manque.

Toutes ces toiles fe font en fil & étoupe de chanvre. Il ne fe récolte point de lin dans cet

arrondissement. Les fabricans se pourvoient des fils qui leur sont nécessaires dans l'étendue de la généralité, & dans la province du Bourbonnois; ils en tirent aussi du Mâconnois, du Charolois, de la Bresse & de la Dombes. Les mêmes cantons fournissent les étoupes nécessaires à la fabrication des toiles grossières. Les fabricans les achètent partie filées, partie en nature.

Les cotons qui entrent dans la fabrication des toileries de ce département, viennent des Echelles du Levant par la voie de Marseille. Les fabricans les achètent des marchands de Lyon qui font ce commerce. Les uns viennent tous filés, & les autres en bourre. Les premiers se distinguent en deux espèces, sous les dénominations de *coton d'once*, & coton *bazac*; la première espèce est supérieure à la seconde.

On distingue également les cotons en bourre en deux sortes : ceux de la première se nomment *cotons d'Acre*; les autres se tirent de Smirne & de Constantinople.

Ces cotons se filent dans la généralité : les femmes & les enfans s'occupent principalement de cette filature qui fait subsister quantité de pauvres gens.

On tire encore par Marseille des cotons filés de Malthe, de Jérusalem, de Caraga, de Satalle & de Belledin. Le défaut général de ces cotons, est de manquer de souplesse, d'être durs & trop tors. Il est néanmoins certaines espèces de toileries auxquelles ils peuvent convenir, & on les employe, à défaut de ceux *d'once* & de *Bazac*, qui sont supérieurs.

A l'exception de la ville de Ville-Franche, où il y a un certain nombre de fabricans réunis en communauté, les tisserandss de cette généralité sont dispersés dans ses différentes paroisses, & ne forment aucun corps. Beaucoup sont des cultivateurs qui ne s'occupent de la fabrication des toiles que dans les intervalles que leur laissent les travaux des champs; ils ont deux, trois, ou un plus grand nombre de métiers chez eux, suivant l'étendue de leurs facultés; leurs femmes, leurs enfans, leurs domestiques, s'occupent de la préparation, du lessivage des fils : les moins aisés travaillent pour le compte d'autres fabricans qui leur fournissent la matière : de moins gênés travaillent pour leur propre compte : d'autres enfin plus aisés donnent, en outre, à en fabriquer à des ouvriers du dehors. Telles sont les différentes espèces de toiles & toileries que fournit cette généralité.

1°. *Toiles de Saint-Jean.* La fabrique des toiles dites *Saint-Jean*, répandue dans les montagnes du Beaujolois, & dans quelques paroisses du Mâconnois limitrophes, est un des plus forts objets. Ces toiles se fabriquent en quatre ou cinq largeurs, dont les deux extrêmes sont demi-aune, & sept huitièmes d'aune; les nombres de fils de chaîne qui correspondent à ces deux largeurs sont neuf cents soixante, & seize cents quatre-vingt; les largeurs intermédiaires qui sont cinq huitièmes & trois quarts, exigent un nombre de fils proportionné.

Les marchands de Lyon tirent beaucoup de ces toiles; & comme ils s'attachent au bon marché, bien plus qu'à la bonne qualité, les fabricans sont pour ainsi-dire forcés de diminuer celle de leurs toiles pour pouvoir les établir au bas prix qu'on leur offre. Les marchands du Beaujolois qui payent ces toiles quelque chose de plus, sont aussi mieux servis.

2°. *Toiles, dites Auxonnes.* Les toiles appellées *Auxonnes* se fabriquent également en Beaujolois, dans les mêmes largeurs que les précédentes, mais dans des *comptes* plus serrés, depuis onze cents vingt fils, pour celles en demi-aune, jusqu'à dix-neuf cents soixante, pour celles de sept huitièmes de large. On en distingue de trois espèces qui sont 1°. les Auxonnes destinées à être blanchies; il s'en fait de trois sortes, qui ne diffèrent que par la meilleure ou moins bonne qualité.

2°. Les Auxonnes jaunes, qui sont en effet en fils teints de cette couleur avec du saffran du Gâtinois. Elles sont ordinairement de la première sorte, & dans la largeur de cinq huitièmes.

3°. Enfin, les Auxonnes rayées & à carreaux qui se fabriquent aussi dans la première sorte & en demi-aune de large. La chaîne est teinte de différentes couleurs pour les rayées, & la trame d'une seule couleur. Pour celles à carreaux, la chaîne, ainsi que la trame, est partie en fils teints, partie en fils blancs : il se fait peu de celle-ci; ce qu'on attribue à la préférence accordée à celles de Cholet.

3°. *Rouleaux de Beaujeu.* Beaujeu & quelques paroisses des environs, fabriquent une espèce de toiles appellées *rouleaux de Beaujeu.* Elles se fabriquent tant en fils lessivés, qu'en fils écrus, dans la largeur de sept douzièmes, & avec neuf cents vingt fils de chaîne.

Ville-Franche fournit aussi de ces toiles & d'autres de la même largeur, & en fils bien lessivés, qu'on nomme *mi-blancs*, parce qu'elles se blanchissent à moitié. L'on met en teinture, ou l'on emploie sans apprêt celles qui sont fabriquées en fils écrus.

Les rouleaux fabriqués à Beaujeu & aux environs, sont faits pour l'ordinaire, ainsi que beaucoup de toiles de Saint-Jean, avec les fils les plus inférieurs qui proviennent des chanvres qu'on recueille dans ces cantons. La mauvaise pratique qui y est suivie, de faire rouir le chanvre sur terre, & non dans l'eau, le rend noir. Les lessives qu'on donne aux fils ne corrigent qu'imparfaitement ce vice, & les toiles qui en résultent ne sont jamais nettes, & sont souvent barrées. Dans presque toute

toute l'étendue de la généralité, les chanvres d'ailleurs sont rouis dans l'eau (1).

4°. *Toiles de ménage.* La fabrique des toiles fortes nommées *tarares*, *bourgeoises*, ou de *ménage*, est établie & répandue dans le Lyonnois & dans le Forez. Ces toiles sont très-variées en largeurs & en qualités, & cela est nécessaire pour pouvoir se conformer aux besoins & aux facultés de ceux qui en font usage.

Celles de ces toiles qui se font en Lyonnois ont depuis demi-aune jusqu'à une aune de large. Les largeurs les plus ordinaires sont deux tiers & sept huitièmes.

Les toiles de même espèce des fabriques du Forez, n'égalent pas en qualité celles du Lyonnois. Cette différence tient 1°. à la nature des chanvres, moins bons dans les montagnes du Forez que dans le Lyonnois; 2°. au travail des tisserands, qui dans le Forez ne frappent pas aussi bien leurs toiles que ceux du Lyonnois. On peut ajouter à ces deux causes, qu'en général les toiles du Forez ne sont pas aussi fournies en chaîne que celles du Lyonnois, dans des largeurs semblables.

Le Forez fournit encore deux autres espèces de toiles du genre des précédentes, mais plus légères. Les unes se nomment *sertaiges*, du nom de la première personne qui les a fait fabriquer. Elles sont de la largeur de deux tiers, & composées de mille fils en chaîne. Les autres nommées *toiles pleines* ou *plagnières*, se font dans les largeurs de cinq huitièmes, ttois quarts & sept huitièmes: elles ont depuis neuf jusqu'à quatorze cents fils de chaîne. Ces toiles, dont partie se fait en fils écrus, & partie en fils bien lessivés, sont de bonne qualité dans leurs espèces, & se consomment sans apprêt.

Il s'en fait encore d'une autre espèce en trois quarts de large, avec huit cents fils en chaîne, dont on met une partie en teinture.

Dans quelques paroisses du Beaujolois, voisines du Lyonnois, on fabrique aussi des toiles fortes en deux tiers & en sept huitièmes de large. Ces toiles sont fabriquées dans les mêmes combinaisons & de même qualité que la plupart de celles du Lyonnois. La seule différence est que les fils des premières, quoique lessivés, au moins deux fois, n'acquièrent pas, pour l'ordinaire, une aussi bonne couleur que ceux des dernières.

Le centre & l'extrémité du Beaujolois, dans la partie qui confine au Mâconnois, fournissent encore quelques toiles en deux tiers de large, moins fortes que celles du Lyonnois, quoique fabriquées dans les mêmes comptes, parce que les fils qu'on employe dans les premières, & qui viennent ordinairement du Forez, sont un peu plus fins & moins forts que ceux du Lyonnois; néanmoins ces toiles sont d'un bon user, & se vendent à proportion de leur qualité.

Ville-Franche fabrique quelques toiles fortes en trois quarts de large. Elles sont de bonne qualité dans leur espèce; mais il s'en fabrique peu, & elles ne sont guère que de commande.

Des diverses espéces de toiles fortes de ménage dont nous venons de parler, partie se consomme dans le pays même où elles se fabriquent; mais la majeure partie passe à des marchands de Lyon qui en font le commerce.

5°. *Toiles de teinture.* La fabrique des toiles à teindre forme un objet important par la quantité de bras qu'elle occupe, & de fils qu'elle consomme, lesquels seroient peu propres à d'autres usages. Elle est établie en Beaujolois, & dans quelques paroisses du Mâconnois qui y confinent. Les largeurs de ces toiles sont de demi-aune, cinq huitièmes, trois quarts & sept huitièmes; le nombre de leurs fils de chaîne n'est point fixé: chaque fabricant le détermine relativement à la qualité de ces fils, & à celle qu'il veut donner à ses toiles. Il suit de cette liberté une grande variété dans les qualités & les prix de ces toiles. Les plus mauvaises trouvent leur débit à la faveur du bas prix; ce sont les marchands de Lyon qui font presque tout le commerce de ces toiles; elles servent à bien des usages; les plus communes, qui le plus souvent ont trois quarts de large, se nomment *treillis*, de l'usage auquel elles sont destinées. Teintes en toutes sortes de couleurs, fortement collées, & ensuite calandrées, elles sont expédiées en assez grande quantité dans les provinces méridionales & ailleurs. Celles qui se fabriquent en sept huitièmes, servent principalement à faire des *toilettes*, pour envelopper les draps du Languedoc, qui s'expédient dans le Levant. Elles reçoivent, outre la teinture, un petit apprêt d'eau, légèrement gommée.

On ne laisse pas de mettre beaucoup de toiles très-foibles en toiles *rabattues*, dont l'emploi principal est en toilettes pour les drapiers, de diverses manufactures, telles que celles de Sédan, de Louviers, d'Elbeuf, & d'ailleurs; les véritables & bons rabattus doivent être en toiles de Saint-Jean, de fils bien *en couleur.* Ces toiles passent par les mains des *blanchisseurs*, pour être *gaussées* ou *rabattues*, ensuite frappées du maillet, en terme d'art, *maillichées*, ou calandrées lorsqu'elles sont sèches.

Les marchands de Lyon sont dans l'usage de faire subir ces apprêts aux toiles à teindre, comme aux *toiles Saint-Jean*, & autres toiles légères blanchies, & à celles qu'ils destinent pour *rabattues.* L'opération des maillets sur les toiles à teindre est, non-seulement inutile, mais elle préjudicie à leur qualité. Après que ces sortes de toiles sont

(1) On voit combien l'opinion varie sur la manière de faire rouir le chanvre & le lin: sans doute, en chaque endroit, cette opinion est fondée sur l'effet; mais cet effet résulte de la disposition des lieux, de la nature des eaux, de l'intempérie des saisons, des accidens qu'on ne fait pas prévoir, enfin du tems ou de la manière d'opérer.

teintes, le ſeul apprêt qui leur convienne, eſt celui de la calandre.

Il ſe fabrique auſſi dans le Beaujolois, & dans quelques paroiſſes voiſines dans le Mâconnois, des eſpèces de *rouleaux* de ſept douzièmes de large, tant en fils écrus que leſſivés. Ceux en fils écrus ſont nommés *tarares*, & ceux en fils leſſivés *Beaujeux;* le nombre de leurs fils de chaîne eſt arbitraire: ces toiles ſont deſtinées à la teinture, & s'emploient en couvertures, & houſſes de meubles. La Suiſſe nous fournit beaucoup de toiles du genre de celle-ci, qui ſe vendent en concurrence avec elle.

6°. *Des Montbelliards.* A Ville-Franche & dans quelques montagnes du Beaujolois, il ſe fabrique des toiles rayées & à carreaux dites *Montbeillard*, les fils qu'on y emploie ſont en partie teints, & en partie blanchis. Ces toiles ſont dans les largeurs de cinq huitièmes, trois quarts, & ſept huitièmes. Le nombre de leurs fils de chaîne varie en raiſon de ces différentes largeurs, depuis mille juſqu'à quatorze cents. Cette eſpèce de toilerie s'emploie en matelas, & autres uſages de ce genre.

7°. *Toiles damaſſées ou coutils de chaſſe.* Les mêmes cantons où ſe fabriquent les Montbelliards, fourniſſent des toiles damaſſées ou coutils de chaſſe, à chaîne & trame de fils de différentes couleurs, à chaîne de fil teint, & trame de fil blanchi, à chaîne de fil teint, & trame de coton blanc ou teint. Il s'en fait auſſi de jaſpée à chaîne de fils doubles & retors, partie teint, & partie blanchi; & à trame de fils teints. Enfin, il s'en fait à carreaux dites *façon de Rouen*, à chaîne de fils écrus, & trame de fils teints.

Tous ces coutils ſe fabriquent dans les largeurs de demi-aune & de cinq huitièmes. Il ſe fabrique à Ville-Franche des toiles damaſſées d'une autre eſpèce, dites *grenats*. Elles ſont de la largeur de demi-aune, en fil & coton, & ſans autre apprêt que celui des leſſives qu'on donne aux fils pour les *décruer*. Il ſe fait de ces mêmes *grenats* à Regny, bourg dépendant du Lyonnois, quoiqu'enclavé dans le Beaujolois, & dans quelques paroiſſes de cette dernière province. Cette eſpèce de toilerie eſt compoſée de vingt-ſix, & juſqu'à vingt-neuf portées de quarante fils. Elle eſt deſtinée à mettre en teinture.

8°. *Toiles ouvrées & façonnées.* Regny, dont on vient de parler, & quelques paroiſſes du Beaujolois qui en ſont voiſines, fabriquent des toiles ouvrées & façonnées pour linge de table. Celles pour ſerviettes ſont dans les largeurs de cinq huitièmes & de trois quarts, & quelquefois en deux tiers, lorſqu'elles ſont pour l'uſage des particuliers qui ſouvent fourniſſent la matière au fabricant.

Les matières qu'on emploie à ces ſerviettes, ſont beaucoup plus fines que celles dont ſont fabriquées les ſerviettes de Saint-Rambert & d'autres lieux du Bugey; elles ont auſſi beaucoup plus de fils en chaîne que ces dernières. Les nappes ſe fabriquent dans les largeurs d'une aune, de cinq quarts, ſix quarts, ſept quarts & huit quarts: les plus uſitées ſont cinq quarts & ſix quarts. On peut appliquer aux nappes les mêmes obſervations qu'on vient de faire ſur les ſerviettes de même eſpèce.

Il ſe fabrique auſſi à Ville-Franche quelques ſerviettes dans les mêmes largeurs que celles de Regny, mais plus fortes & dans des prix bien différens; elles ſe font preſque toutes de commande à l'uſage des particuliers: il en entre très-peu dans le commerce.

Le Forez fournit encore quelques toiles à carreaux, qu'on nomme *ſerviettes* & *nappes*. Les premières ſe fabriquent en demi-aune & en cinq huitièmes de large, avec vingt & vingt-cinq portées de quarante fils. Celles pour nappes, également à carreaux ou croiſées, ont une aune de largeur, & quinze cents à deux mille fils de chaîne.

9°. *Cordats, &c. Les cordats & toiles étoupières* ſe fabriquent dans le Forez. Il s'en fait de quatre largeurs différentes, en demi-aune, en cinq huitièmes, trois quarts, & ſept huitièmes. Les unes ſont en matières leſſivées, les autres en matières écrues: la chaîne eſt quelquefois de fil, & la trame d'étoupes. Il y en a de foibles & de fortes; leurs qualités ſont très-variées, & relatives aux différens uſages auxquels elles ſont deſtinées; il ſe débite conſidérablement de ces eſpèces de toiles. Les marchands du Forez les portent chaque ſemaine, en grande quantité, à ceux de Lyon qui en font tout le commerce.

Il ſe fabrique auſſi à Ville-Franche une eſpèce de cordat, nommé *bourat*, en demi-aune de large, avec quatorze à quinze portées de quarante fils, en chaîne de fil & trame d'étoupes, & d'autres toiles en trois quarts en chaîne & trame d'étoupes, compoſées de vingt-deux à vingt-trois portées.

10°. *Siamoiſes.* Le Beaujolois fabrique différentes eſpèces de ſiamoiſes dans les largeurs de trois quarts & de ſept huitièmes. Ces toiles ſont à chaîne de fil écru, leſſivé ou teint, en tout ou en partie; & à trame de coton, ou écru, ou blanchi, ou teint par partie, de telle ou telle couleur, en bon teint ou en petit teint. Ce ſont, en tout genre, des imitations des ſiamoiſes de Rouen; mais elles ſont très-inférieures à celles-ci. Les ſiamoiſes blanches du Beaujolois, indépendamment de leur uſage ordinaire en habillemens de femmes, rideaux de fenêtres, &c. ſont employées en impreſſion dans les manufactures de ce genre; telles que celles d'Orange & autres où l'on ne ſe pique pas de n'imprimer que de belles toiles. Néanmoins c'eſt depuis la fabrication, l'uſage & le port libre des indiennes en France, que la ſiamoiſe blanche du Beaujolois a acquis quelque perfection, & que ſa fabrique s'eſt beaucoup accrue; l'impreſſion des toiles a également donné lieu en Beaujolois à la fabrication des toiles de coton, dites *garas* & *guinées*, qui y ſont aujourd'hui un objet de main-

d'œuvre & de commerce de quelque conſéquence.

L'on fabrique auſſi en Beaujolois des toiles de coton unies à chaîne de fil bien leſſivé & à trame de coton blanc & ſans apprêt, en ſept huitièmes & trois quarts de largeur, communément de bonne qualité.

Il s'en fait quelques pièces à Ville-Franche d'une aune & de deux tiers de large, qui ſont auſſi d'un fort bon uſage.

11°. *Futaines.* Il ſe fait en Beaujolois des *futaines à grains d'orge*, à chaîne de fils écrus; il s'en fait d'autres en fils leſſivés: les premières ſont pour la teinture; les autres ſe blanchiſſent. On y fabrique en outre des futaines de différentes largeurs, connues ſous le nom de *baſin à poil*, dont les unes ſont blanchies, les autres teintes; des futaines à barres & raies, nommées *bandières;* enfin, des baſins rayés de diverſes qualités, mais inférieurs à ceux de Rouen & de Troyes.

12°. *Velours de gueux.* Les *velours de gueux* ſont des eſpèces de futaines de la largeur de demi-aune, mouchetés & en différens deſſins; cette étoffe commune, d'un aſſez mince uſage, & dont je ne parle que parce qu'elle eut, même au loin, une ſorte de réputation, particulièrement celle de Ville-Franche, où il s'en fabriquoit beaucoup, a été remplacée par d'autres, au point qu'il n'eſt plus guère queſtion de *velours de gueux*: ces velours à chaîne de fil & trame de coton, ſe teignent après la fabrication, ſe calandrent enſuite, puis ſe découpent comme on découpe le velours cannelé & la velverette; c'eſt également la trame qui donne le velouté. Il y a plus de cent ans que la fabrication de cette étoffe eſt établie en Beaujolois: le découpage y fut une induſtrie qui ſuppoſoit de l'adreſſe, & exigeoit de la pratique; mais les couleurs fauſſes, les matières communes, firent diminuer l'étoffe de prix; on voulut hâter les opérations, on les fit mal: la mauvaiſe teinture, les trous, les longueurs excédées, le goût, le luxe, &c. ont fait tomber les *velours de gueux.*

13°. *Canevas.* Il ſe fabrique à Ville-Franche des toiles claires, dites *canevas*, dans pluſieurs largeurs, depuis demi-aune juſqu'à une aune; le nombre des portées dont les chaînes ſont compoſées, varie relativement aux différentes largeurs depuis vingt-ſix juſqu'à ſoixante; chaque portée ne contient que vingt fils. Les fils qu'on y emploie tant en chaîne qu'en trame ſont bien leſſivés. On ſait aſſez à quel uſage ſont deſtinés les canevas: Lyon en tire beaucoup.

On trouve dans cette généralité, pour les différens apprêts des toiles & toileries dont on vient de faire le détail, un aſſez grand nombre de blanchiſſeries, parmi leſquelles il y en a quelques-unes, aux environs de Ville-Franche ſur-tout, de bien montées, des teinturiers-calandreurs-apprêteurs.

On ſent bien, en ce qui concerne les teinturiers-calandreurs-apprêteurs, que je n'entends pas parler de ceux de Lyon, qui, en grand nombre, & très-occupés pour les manufactures de ſoie, ne laiſſent pas quelquefois, quoiqu'il y en ait de particuliérement conſacrés à la teinture ou aux apprêts des toiles & toileries, d'apprêter & teindre celles-ci, ſur-tout dans les couleurs roſe & incarnat, qui s'appliquent avec les mêmes ingrédiens & les mêmes procédés ſur le chanvre, le lin, le coton & la ſoie.

Vers le milieu du ſiècle, les fabriques de toiles & toileries de la généralité de Lyon, quant à la valeur, formoient, année commune, un objet de deux millions cinq cent mille livres à trois millions: ſucceſſivement elles ont pris de l'accroiſſement; ſoit par le port & uſage libres des toiles peintes, comme nous l'avons obſervé; ſoit par le débouché à Cadix de quelques-unes des toiles blanches; ſoit enfin parce que l'induſtrie s'eſt étendue, à l'exemple de Rouen, de Troyes, & de quelques autres manufactures qu'on tend à imiter dans le Beaujolois, & dont on approche d'autant mieux qu'on acquiert chaque jour, par l'expérience & le tems, plus de connoiſſances dans la culture ou la préparation des matières, la filature, la fabrication, le blanchiment, les teintures, & toutes les ſortes d'apprêts. Aujourd'hui elles peuvent offrir un courant de main-d'œuvre & de commerce de quatre millions, à quatre millions cinq cent mille livres.

Généralité de Bourgogne.

Le tableau de fabrication de cette généralité eſt très-racourci. Le nombre des eſpèces qu'il préſente eſt borné à trois, ſavoir:

1°. Les mouſſelines fines, rayées & quadrillées tout coton, qui ſe fabriquent à Dijon.

2°. Les *garats*, également tout coton, qui ſe fabriquent dans la même ville, & à Arc en Barrois.

3°. Les toiles unies en chaîne & trame de fil de chanvre qui ſe fabriquent à Dijon, à Semur en Auxois, Viteau, Seure, Châlons-ſur-Saône, & Arnay-le-Duc.

Généralité de Provence.

Il ſe fabrique à Marſeille, Digne, Seyne, Siſteron & autres lieux:

Des *toiles unies de ménage* en riſte ou chanvre long.

De plus communes pour facs, en étoupes plus ou moins groſſières.

Des *camboulas*, eſpèce d'étoffe dont la chaîne eſt en fil de chanvre ou étoupes, & la trame en laine du pays.

Des *cordats & cordaſſons*, en étoupes fines ou groſſes.

Des nappes & ſerviettes *ſur-fines & mi-fines*, en riſte ou cœur de chanvre.

Marſeille, Toulon & la Ciotat, fabriquent auſſi des toiles à voiles, en chaîne de cœur du chanvre, tramée de fil de coton à deux bouts.

Je terminerai ce traité des Toiles & des Toileries par des définitions que je trouve dans l'ancienne Encyclopédie ; elles auroient déja trouvé place dans celle-ci, si elles m'eussent paru satisfaisantes. Je vais les transcrire cependant pour ceux qui pourroient les juger meilleures, & pour en faciliter la comparaison avec celles que j'ai cru préférables.

» TOILERIES, s. f. (*commerce & manufactures*) Dans la langue des finances, les synonimes n'ont pas moins d'inconvéniens que dans la langue des arts, & ne fût-ce que relativement aux droits des fermes, il est essentiel d'expliquer, autant qu'il est possible, la valeur du mot *toilerie.*

» C'est une expression moderne ; on ne la trouve pas une seule fois dans les réglemens des manufactures avant 1718.

» Les auteurs des Dictionnaires du commerce & de Trévoux, définissent ce terme par ceux-ci, *marchandise de toile*, c'est-à-dire sans doute, *faite avec de la toile.*

» Suivant ces mêmes auteurs, ce mot est exactement synonyme au mot *toile*, dans le sens où l'on dit, *ce marchand ne fait que de la toilerie*, au lieu de dire, *il ne commerce qu'en toile* ; & encore, *il se fait beaucoup de toilerie dans tel pays*, au lieu de dire, *on y fabrique beaucoup de toiles.*

» Une autre acception de ce mot dont ces auteurs n'ont point parlé, c'est celle suivant laquelle il est devenu le nom générique de quelques tissus, dont on ne peut pas dire qu'ils soient des étoffes, ni qu'ils soient des toiles. Il faut se garder de confondre ces dénominations, car dans certains bureaux les mêmes marchandises payeroient des droits plus considérables ; étant annoncées comme étoffes, que si on les déclaroit comme *toileries.*

» Il seroit à souhaiter que l'on pût fixer précisément la valeur des mots *étoffe*, *toile & toilerie* ; mais les ouvrages de l'art, ainsi que ceux de la nature, renferment tant de variété, que les nuances de divisions se perdent l'une dans l'autre, les espèces de différens genres se confondent aisément.

» Toute methode de distribution meneroit à des incertitudes, & il n'y a ce me semble, rien de mieux à faire que d'établir quelques points de comparaison, d'après lesquels on essayera de classer les différens tissus.

» Ceux qui sont composés en entier de soie ou de laine, ou bien même dont la chaîne ou la trame est faite de l'une de ces deux matières, sont des étoffes. Quelques-uns de ceux qui sont composés de coton ou de fil, & qui sont extrêmement forts, sont encore des étoffes. Ainsi les draps, les serges, les tiretaines, les tafferas, les ras de Saint-Cyr, les hyberlines, les velours de coton, les coutils, &c. sont des étoffes.

» Les *toileries* sont des tissus un peu plus légers, dont la laine ou la soie ne sont jamais une partie essentielle ; mais dans lesquels elles peuvent néanmoins entrer comme agrément. Les basins unis & rayés, les siamoises unies, rayées & à fleurs, les nappes & les serviettes ouvrées, les mousselines mêmes, ou toiles de coton de toute espèce, sont des *toileries.*

» Sous le nom de *toiles*, il faut entendre tout tissu simple & uniquement composé de fil de lin ou de chanvre, comme le sont les toiles dont on se sert pour faire des chemises.

» Je sens bien que je ne lève point ici toute incertitude. On pourroit demander dans quelle classe on doit mettre les toiles à voiles, les toiles à matelats, & beaucoup d'autres ouvrages semblables. Il semble que ce devroit être entre les toiles & les étoffes.

» Au reste, je ne prétends pas donner ici de décision. J'ai rapporté seulement ce qui m'a paru de plus instructif & de plus décidé sur l'usage de ces termes, soit dans le discours, soit dans les réglemens rendus depuis celui du 7 août 1718, pour les fabriques de Rouen. C'est-là où je vois le mot *toilerie* employé pour la première fois. »



ADDITIONS.

Dans quelques endroits de cet ouvrage, notamment au traité de la *filature*, j'ai parlé de deux mécaniques à filer, toutes deux tirées d'Angleterre, l'une, dont j'ignore l'auteur, est en usage dans quelques manufactures à Elbeuf, à Abbeville & ailleurs. A Amiens, sur les dessins que j'en ai fournis, on vient de l'appliquer à la filature du coton. L'autre, de l'invention du sieur *Arekright*, admirée en Angleterre où on l'employe avec le plus grand succès, est celle qui a été apportée en France par le sieur Martin.

On est sur la voie de perfectionner la première, d'après des idées angloises ; & ce sera encore à M. Martin qu'on devra de nous les avoir transmises. En attendant ces additions, soustractions, variations ou changemens ingénieux & utiles, que d'autres peuvent également opérer ; pour mettre à portée chacun de le faire, je crois devoir publier cette mécanique telle qu'elle est connue & mise en usage en France. Je ne donnerai qu'un à peu-près de ses dimensions, & je ne m'attacherai à la précision d'aucune de ses parties, lesquelles toutes, peut-être, sont susceptibles de réforme.

Qu'on ne me demande pas pourquoi je ne publie pas, je n'indique pas du moins ces réformes apperçues ou senties : on doit le voir à mon ardeur d'acquérir & mon penchant à propager : le secret des autres n'est pas le mien ; & je n'abuserai jamais de la confiance de personne : je fais ce que je puis, & quant à présent & à cet égard c'est assez de tirer cette mécanique du petit nombre d'atteliers où elle se trouve, & où elle reste encore cachée. Ce que j'en vais dire ne sera que l'explication de la *pl. IV* de la *filature*, planche toute composée de figures que je donne de cette mécanique, & dont l'explication, omise à dessein dans l'ordre de l'explication des planches de ce traité, a été renvoyée en ce lieu.

Explication de la Planche IV *de la Filature.*

Fig. 1. Elévation de la mécanique du côté où se place l'ouvrier, pour tourner la manivelle à droite, & pousser la barre en avant.

1. Montans & traverses dont l'assemblage forme le bâtis principal de la machine.

2. Roue à canelure, qui reçoit une corde sans fin.

3. Supports en fer qui soutiennent en trois points différens 4, 4, 4, l'axe de la roue, lequel est prolongé jusqu'en 5, afin que la manivelle 6, qui le termine, se trouve à la portée de l'ouvrier qui occupe le milieu de la machine.

7. Trois traverses qui soutiennent des rangs de broches ou fuseaux de fer sur lesquels sont filées les fusées de laine dégrossie au rouet. Ces fuseaux sont placés obliquement, & quoique mobiles sur leurs axes, ils ne tournent que pour fournir le fil à mesure qu'il se travaille.

Pour éviter la confusion, on n'a pas fait mention dans ce dessin des broches ou fuseaux à filer en fin & retordre, qui sont placés sur le côté opposé de la machine, & qu'on verra dans le second dessin.

Par la même raison, on n'a désigné dans ces dessins que vingt fuseaux pour fournir le fil, & vingt fuseaux pour le recevoir allongé & retord, au lieu de quarante ou de cinquante de chaque espèce. Cette simplification ne change rien à la position de ces fuseaux; il faut seulement les supposer beaucoup plus rapprochés les uns des autres.

Les machines à filer établies chez Messieurs Vanrobais, portent quarante-six fuseaux à retordre. Pour le coton dont le fil est plus fin, & les bobines moins grosses, on peut porter le nombre des fuseaux à soixante, soixante-dix & plus.

8. Barre ou traverse jumelle, composée de deux pièces, 9, 10, qui se joignent & s'écartent à volonté au moyen d'un ressort en fer : tous les fils de laine qui partent des fuseaux, passent entre ces deux pièces. Pour qu'elles s'ajustent parfaitement, il faut que la pièce supérieure ait sur toute sa longueur une partie saillante & arrondie, laquelle s'enchasse dans une rainure de même forme, pratiquée à la pièce inférieure; à ce moyen les fils de laine comprimés en tous sens, ne peuvent glisser dans la jointure de la traverse. Celle-ci porte à ses extrémités deux pièces 11, qui servent à la maintenir dans une direction bien parallèle à la ligne des fuseaux. Ces pièces glissent librement sur deux rainures pratiquées aux maîtresses traverses 1, 1. Et comme à la barre de la mécanique ci-devant décrite, pour la filature en fin du coton, on met de petites roulettes de cuivre, aux points d'appui de la barre, & à ses extrémités latérales, pour en diminuer les frottemens, & rendre ses mouvemens doux & faciles.

La traverse jumelle 8, porte au milieu de sa longueur une poignée 12, qui sert à la conduire : l'ouvrier saisit cette poignée de la main gauche, tandis que de la droite elle imprime le mouvement de rotation à la roue 2, au moyen de la manivelle

6. La manœuvre de la fileuse est la même pour la laine & pour le coton.

Le mouvement que reçoit la roue 2 se communique à un cylindre 13, qu'embrasse la corde sans fin vers une de ses extrémités en 14. Ce cylindre est porté sur deux tourillons 15; il occupe toute la longueur de la machine, & reçoit un nombre de cordelettes sans fin (faites en coton) 16, égal à la moitié du nombre des fuseaux à retordre que porte la machine.

Fig. 2. Élévation de la machine du côté opposé à celui de l'ouvrière.

On retrouve dans ce dessin une partie des pièces désignées dans le premier, & de plus, deux traverses 17, qui soutiennent le rang des fuseaux destinés à allonger & retordre la laine.

Chacun de ces fuseaux est garni vers son extrémité inférieure, d'une petite poulie, dans la gorge de laquelle passe une des cordelettes qui embrassent le cylindre 13; au moyen de ces cordelettes, le mouvement du cylindre se communique aux fuseaux; ceux-ci tournent très-rapidement à raison de la différence du diamètre de leurs poulies à celui du cylindre.

On voit que chaque cordelette embrasse deux poulies voisines, ce qui la fait nécessairement biaiser; mais comme les poulies sont extrêmement rapprochées les unes des autres, ce biais est moins considérable qu'il ne le paroît dans la figure.

18. Deux petites pièces de bois attachées de chaque côté de la machine aux deux montans 1, 1, par deux cloux sur lesquels elles tournent. Ces deux pièces portent un fil de fer ou de laiton qui traverse de l'une à l'autre au-dessus des fuseaux, & sert à abaisser à la fois tous les fils de laine pour qu'ils s'enroulent convenablement sur les fuseaux qui les reçoivent. Cet effet s'opère très-aisément au moyen d'une petite bascule en fer fixée à la traverse mobile 8, près de la poignée 12. Cette bascule communique par des petites cordes & des poulies de renvoi à la pièce 18. Ainsi, lorsque l'ouvrière veut devider sur les fuseaux les fils de laine qu'elle vient d'*affiner*, elle ne fait que presser légèrement la petite bascule en fer qui se trouve sous sa main; alors la pièce 18 s'abaisse, & avec elle le fil de fer qu'elle porte, & tous les fils de laine qui se trouvent sur son passage, & qui sont conduits par ce mouvement sur la partie des fuseaux qu'ils doivent occuper. Quand ces fils sont devidés, l'ouvrière lâche la petite bascule, & la pièce reprend sa position naturelle au moyen d'un contrepoids. Par la description de cet effet, il ne sera pas difficile de trouver la disposition de la petite bascule, & des cordes & poulies correspondantes.

Fig. 3. Profil de la mécanique. D'après ce qui précède & ce qui suit, il n'est pas besoin d'explication de cette figure; la vue du dessin suffit.

Fig. 4. Coupe de la machine sur sa longueur.

Ce dessin doit faciliter beaucoup l'intelligence des trois autres.

La traverse mobile 8 y est représentée au dernier point où l'ouvrière l'amène pour allonger les aiguillées. Lorsqu'ensuite elle veut les devider sur les fuseaux à retordre, elle repousse cette traverse jusqu'au côté opposé de la machine; arrivée à cet endroit, les deux pièces qui composent cette traverse, se désunissent & s'écartent d'elles-mêmes par le moyen d'une détente fixée en 20, à l'un des angles de la machine, & qui fait lâcher le ressort qui joint les deux pièces de la traverse. Alors la fileuse recule cette traverse jusqu'à la distance d'environ 18 pouces des fuseaux à retordre, & rejoint ensuite les deux pièces qui la composent, pour y arrêter de nouveau les fils.

On voit par la coupe du cylindre 13, qu'il n'est pas massif, mais composé de plusieurs douves fixées de distance à autre, sur l'épaisseur de cercles de bois enfilés à un axe de fer carré, qui est arrondi vers ses extrémités pour former les deux tourillons sur lesquels tourne le cylindre.

Pour que la corde sans fin, qui mène le cylindre, ne glisse pas sur sa circonférence, il faut qu'elle ait toujours une tension suffisante. On peut obtenir cet effet en écartant la roue 2 du cylindre, soit par une vis, ou quelques autres moyens équivalens, & mieux encore par un contre-poids qui maintiendroit la corde sans fin dans un degré de tension constant & uniforme, malgré les variations que l'état de l'atmosphère occasionne nécessairement dans sa longueur.

Fig. 5. Vue d'oiseau. La traverse mobile 8, 8, parcourt toute la longueur de la machine. La détente qui fait ouvrir cette traverse, lorsqu'elle est parvenue tout près des fuseaux à retordre, lui sert de point d'arrêt de ce côté. Du côté opposé l'ouvrière l'arrête au point où elle est représentée dans le dessin ci-joint, c'est-à-dire, au bord des coulisses qui la portent; à l'égard du point où l'ouvrière arrête & rejoint la traverse 8 pour commencer les aiguillées, il dépend de la grosseur qu'on veut donner aux fils; car plus ou moins ce point sera rapproché des fuseaux à tordre, plus ou moins la traverse aura d'espace à parcourir pour arriver au côté opposé, & plus ou moins s'affineront les fils qu'elle conduit. Il est donc nécessaire que ce point puisse varier; & il suffit, pour l'indiquer à l'ouvrière, d'une marque transversale sur les traverses à coulisses qui portent la barre mobile 8; la fileuse arrête cette barre, pour commencer les aiguillées, à environ 18 pouces des fuseaux à tordre; de sorte que les fils dégrossis s'allongent dans la proportion de un à trois, ou environ. Cela observé pour la laine; mais, pour le coton qui se file beaucoup plus fin, la différence peut être beaucoup plus grande.

Fig. 6. Coupe transversale de la barre 8, pour en montrer les cannelures intérieures, dont on peut à volonté varier le nombre ou la forme; il faut seulement que les fils soient saisis & tenus assez fermes pour ne point couler dans la barre

lorsqu'elle va & vient, & qu'elle est fermée; mais on doit éviter de les comprimer de manière à les durcir ou à altérer leur contexture au travail; ils ne s'allongeroient pas uniformément, ou ils seroient en danger de se rompre aux points de la pression; c'est pour éviter ces inconvéniens qu'on abat les arrêtes des cannelures, & qu'on polit l'intérieur des barres.

A cet égard & à beaucoup d'autres, comme à la détente & aux ressorts, pour ouvrir & fermer la barre, on peut lire au texte & à l'explication des planches du traité de la *filature*, ce qui est dit de la mécanique à filer en fin le coton. Celle dont il est ici question se rapproche beaucoup de l'autre, quant à ses effets: quant à leur forme, ces deux mécaniques ne diffèrent essentiellement que par la position de leur roue, horisontale à l'ancienne, verticale ou de champ à la nouvelle; par celle des broches du fil gros; & le cylindre d'une part, le tambour, la poulie ou roue à gorge de l'autre part, qui communiquent le mouvement aux broches du fil fin.

J'ajouterai ici une observation que je dois au tems & à l'expérience, sur la nature de la matière propre à faire tourner ou pivoter les broches verticales ou fuseaux de fer de ces sortes de mécaniques. D'abord on employa le verre, persuadé qu'une pointe obtuse & arrondie, sur une surface plane & polie, touchant celle-ci par le moins possible de points, y essuieroit le moindre frottement, & qu'elle tourneroit avec le plus de facilité, de douceur & d'uniformité. Mais bientôt, la surface du verre se trouvant égrisée, la poudre qui en résultoit, par le frottement continuel du talon de la broche, hâtoit sa destruction; la broche le creusoit, s'y logeoit, & s'y empâtoit: bientôt on réforma les verres, auxquels on substitua des cailloux.

On a employé les cailloux avec beaucoup de succès, & je les ai conseillés moi-même dans bien des circonstances, à diverses personnes, & dans nombre d'atteliers; les broches tournent dessus à merveille, & ne les entament point; mais on s'est apperçu, après quelques mois de travail, que c'étoit eux qui attaquoient les broches, & qu'ils les usoient assez pour les faire accourcir sensiblement, inégalement même, suivant l'homogénéité ou la densité de l'une ou de l'autre matière; & quelquefois à un point tel, qu'il a fallu moins d'une année de travail pour mettre ces broches hors de service.

A quoi donc s'arrêter dans un genre d'entreprises où l'on doit sur toutes choses, éviter la perte du tems & les dépenses superflues? Le cuivre contre le fer, propre en tant de circonstances, ne convient point dans ce cas-ci; l'épreuve que j'en ai vu faire, & quelques autres expériences, me persuadent que la loi d'opposer toujours deux corps de nature différente, lorsqu'ils doivent agir par le frottement l'un sur l'autre ou contre l'autre, n'est pas si générale qu'elle n'ait ses exceptions; &, pour le dire en passant, il me semble, à cet égard comme à bien d'autres, que ce sont les exceptions qui font le difficile, & peut-être la science de la chose; car, le plus souvent, les règles générales ne sont que des systêmes; & il est si facile de faire des systêmes, que bien souvent, ordinairement, ils ne coûtent à leurs auteurs que la hardiesse de les proposer comme des vérités.

Je disois donc que le cuivre s'use très-vîte dans le cas dont il s'agit, & qu'il ne convient point employé en crapaudine. On n'a encore trouvé rien de mieux pour le support des broches des mécaniques à filer, à retordre, ou autres de ce genre, que fer contre fer, l'un & l'autre trempés en acier, de part & d'autre en pointe mousse & arrondie.

L'autre mécanique dont j'ai parlé ci-devant, ou plutôt la suite des mécaniques pour carder le coton, le filer en gros, le filer en fin & le retordre; celle de l'invention du sieur *Arckright*, qui a fait une révolution dans les fabriques d'Angleterre, qu'a apportée en France le sieur Martin, que j'ai annoncée & présentée à l'administration, dont M. Vandermonde a fait le rapport; mécanique bien désignée de son effet par le nom de *filature perpétuelle*, dont le fil, toujours parfaitement égal, peut être porté à la plus grande finesse, & au degré de tors qu'on veut: cette mécanique enfin, sur le rapport de gens instruits, a été jugée ce qu'elle est par l'administration même: je ne saurois donner une idée plus positive de ce jugement qu'en transcrivant l'arrêt du conseil, revêtu de lettres-patentes enregistrées, rendu en conséquence.

Extrait des Registres du Conseil d'Etat.

Sur la requête présentée au roi en son conseil, par les sieurs Martin & Flesseles, contenant que les fabriques Angloises de bas, toile & velours de coton, ne doivent la supériorité qu'elles ont sur celles de France qu'à la perfection de la filature opérée par une machine que l'eau fait mouvoir; que jusqu'à présent cette machine n'avoit point été connue en France, & que ce n'est qu'à force de dépenses, de voyages, & même de dangers, que le sieur Martin est enfin parvenu à en découvrir le mécanisme, & d'en avoir les plans; qu'il est en état d'en établir une pareille en France, & de la perfectionner tant pour la filature du coton que pour celle de la laine; que cette machine présente des avantages précieux pour tout le royaume, en ce qu'elle tend à perfectionner la qualité des marchandises de manière à entrer en concurrence avec celles d'Angleterre & de l'Inde; mais qu'il falloit, pour l'établir & l'entretenir, des dépenses au-dessus des facultés des sieurs Martin & Flesselles; requé-

roient à ces causes les supplians qu'il plût à sa majesté autoriser l'établissement d'une manufacture de filature continue-fabrique de mousseline, & autres étoffes de coton, sous le titre de *manufacture royale de Poix* : accorder aux supplians pendant l'espace de douze ans le privilège exclusif pour la construction & l'usage de la machine qu'ils ont introduite en France, & qui a pour objet la filature continue du coton & de la laine, y compris les machines à préparer, carder en ruban, tirer, filer en gros, filer en fin, doubler & retordre en même tems; ordonner qu'il leur soit payé, à titre de gratification sur les fonds à ce destinés, la somme de trente mille livres; faire défense à tous particuliers de contrefaire & imiter pendant ledit tems de douze années ladite machine, sous peine de confiscation des machines & filatures, & de cinquante mille livres de dommages & intérêts au profit des supplians; ordonner que les engagemens qui seront contractés entre lesdits entrepreneurs & leurs ouvriers, seront exécutés selon leur forme & teneur; accorder l'exemption de milice & de logemens de gens de guerre aux entrepreneurs, au directeur, & aux quatre principaux ouvriers de ladite manufacture; & que sur l'arrêt à intervenir, toutes lettres à ce nécessaires seront expédiées; vû ladite requête, ouï le rapport du sieur de Calonne, conseiller ordinaire au conseil royal, contrôleur général des finances. Le roi en son conseil, &c.

Copie de l'Arrêt accordé aux sieurs Flesselles, Martin, & Lamy, le 18 mai 1784.

Sur la requête, &c. Ouï le rapport, &c. Le roi en son conseil, a autorisé & autorise l'établissement d'une manufacture de filature-fabrique de mousseline, & autres étoffes en coton; a accordé & accorde auxdits sieurs Flesselles, Martin, & Lamy, pendant l'espace de douze années, un privilège exclusif pour la construction & l'usage de la machine qu'ils ont introduite en France, & qui a pour objet la filature du coton & de la laine, y compris les machines à préparer, carder en ruban, tirer, filer en gros, filer en fin, doubler & retordre en même tems; à la charge toutefois de ne pouvoir, en raison dudit privilège, inquiéter ni rechercher les établissemens du même genre qui auroient été formés précédemment, si aucuns se trouvoient; ordonne qu'il sera payé, à titre de gratification, sur les fonds à ce destinés, une somme de 30,000 liv. pendant lesdites cinq années, en cinq paiemens égaux d'année en année. Fait sa majesté défense à tous particuliers, de contrefaire ou imiter pendant ledit espace de douze années, ladite machine, sous peine de confiscation des machines & filatures, & de telles autres peines qu'il appartiendra. Accorde aux entrepreneurs, au directeur, & aux deux principaux ouvriers de ladite manufacture, l'exemption de milice & celle du logement de gens de guerre pour l'intérieur de l'établissement seulement; & seront, si besoin est, sur le présent arrêt, toutes lettres expédiées. Fait au conseil d'état du roi, tenu à Versailles le 18 mai 1784. Collationné. *Signé*, LEMAITRE, avec paraphe.

Les lettres-patentes ont été obtenues, & sont passées au sceau le neuf juin 1784.



AVERTISSEMENT.

AVERTISSEMENT.

POUR ceux qui ne lisent pas, le titre de cet Ouvrage sera ce qu'il est à la tête de chacune des parties du vaste édifice dont mon travail en fait une : pour ceux qui lisent, ce titre ne sera que la conformité du titre de ces mêmes parties ; une petite portion symmétrique d'une grande façade ; mais qui ne donne pas l'idée des distributions qu'elle couvre. en effet, ce Dictionnaire *n'est point proprement un* Dictionnaire ; *c'est une suite de traités : ces traités sont bien rangés sous un ordre alphabétique ; mais en général ils renferment un grand nombre de procédés, souvent très-disparates, quoique ceux-ci ne soient, par leur succession & leur enchaînement, que l'art même mis en pratique.*

Ces procédés, les outils & ustensiles, les instrumens enfin, quels qu'ils soient, par lesquels on opere ; la matiere, l'objet sur lequel on opere ; les résultats partiaux, les effets combinés, & la chose, & le mode, tout a ses termes propres ; & ce sont ces termes, rangés & expliqués dans un ordre alphabétique, qui font véritablement le Dictionnaire *de la partie, le* Vocabulaire *de l'art.*

Les arts, comme les sciences, tout fut ainsi traité dans l'ancienne Encyclopédie. On a assez dit & trop éprouvé l'inconvénient de cette méthode : il falloit ouvrir un grand nombre de volumes, en parcourir l'aride nomenclature, pour n'y trouver ordinairement que des définitions, qui encore n'ont pas toujours le mérite de l'exactitude : ce sont des matériaux épars, dont on ne sauroit faire un tout ; pour rien, de ce qui concerne les arts du moins, & ce sont des arts seuls dont j'ai à parler, on ne voit de plan conçu, loin d'en trouver aucun de suivi.

Aussi l'idée simple, comme le désir général, d'une Encyclopépie méthodique, ont-ils succédé immédiatement à l'exécution de la premiere Encyclopédie. J'ai tâché de me conformer à ce desir, de remplir cette idée, par un plan qui réunît sous un même point de vue, les parties que j'ai embrassées, en les offrant avec les raports qui les lient.

Je sai que mon travail ne peut être jugé qu'à la longue, *si je puis m'exprimer ainsi ; & je ne crois pas qu'on imagine ce qu'il m'a coûté d'enquêtes, de recherches, d'experiences, de veilles, de dépenses mêmes : j'ajouterai qu'il n'est pas un pays qui ne varie dans ses procédés, pas un artiste qui n'ait quelque chose à lui, pas un art qui n'acquiere journellement : je dirai, je l'ai déjà observé, qu'au moment où j'acheve la description de tel ou tel art, il faudroit la recommencer ; il faudroit du moins, pour être au courant, y ajouter des notes ; & encore le tems seul de l'impression en feroit-il ressortir des lacunes.*

Certainement le plan de mon DICTIONNAIRE DES MANUFACTURES, *ou l'enchaînement de la suite des traités qu'il renferme, est à moi : je n'en ai trouvé l'idée dans aucun Ouvrage ; & elle ne m'a été inspirée par personne. Ce plan qui paroît simple, n'a pas été aussi aisé à former qu'on pourroit le croire : on n'a guere encore, que je sache, consideré les manufactures par leurs dépendances réciproques & leurs rapports communs.*

On traite une branche : on décrit un art : je m'étois exercé dans ce genre ; & si j'en juge par l'approbation des savans, l'accueil des artistes, les traductions dans l'étranger, je puis dire y avoir eu quelques succès. Mais il y a loin, il y a bien loin, je l'ai senti plus d'une fois, de la description d'un art, de plusieurs arts, à l'ensemble philosophiquement rapproché & artistement lié, de toutes les parties des arts qui, dans leurs opérations, par leurs résultats, les secours mutuels qu'ils se prêtent, le but de leur destination & leur destination même, peuvent en quelque sorte se présenter sous l'aspect d'un seul & même art.

Dans le premier cas, en ramassant beaucoup de matériaux, en les étudiant, en les comparant, en les raisonnant, *en les ordonnant, on arrive à son but : c'est l'affaire du travail, du tems, & sans doute aussi d'une connoissance profonde de la matiere ; mais, que de répétitions, si l'on donnoit la collection suivie & séparée de tous ces arts ! Que de textes, où les mêmes choses seroient dites plusieurs fois ! Que de planches ou figures où les mêmes objets seroient représentés ! Que de frais pour les réunir, de dégoûts à dévorer pour les lire !*

Il m'a fallu chercher & combiner tous les rapports, pour mettre en masse celles des descriptions & des représentations qui pouvoient se réunir, séparer celles qui devoient l'être ; & cela, soit pour les objets primitivement considérés en eux-mêmes, soit pour les opérations, dépendantes, nécessaires, à faire subir aux matieres, dans tel ou tel cas, inutiles dans tel autre ; soit pour les premiers résultats, variés ou combinés, & par ces matieres, & par ces opérations ; soit enfin pour les résultats secondaires des objets formés, de quelques nature qu'ils fussent.

Mais ce n'est point assez qu'un plan raisonné, de toutes les parties duquel on puisse se rendre compte ; il le faut également rendre sensible aux autres ; il leur faut, en outre, tracer la marche à suivre pour s'initier dans ces arts, pour s'en approprier les procédés, pour considérer leur dépendance, reconnoître leurs progrès, & juger de leur influence.

Sans un fil, on s'égareroit dans ce labyrinthe : la confusion, mère du dégoût, se mettroit dans les idées ; on rejetteroit l'ouvrage sans le connoître ; on ne l'en jugeroit pas moins, désavantageusement sans-doute ; c'est bien le moindre ressentiment, la plus petite vengeance, d'une espérance vaine, d'une tentative inutile : on est trompé, humilié ; c'est le crime de l'Auteur : l'accusation est fondée.

Pour les personnes qui ne veulent que lire, mais qui savent lire avec un esprit philosophique, le PLAN, *tracé & décrit au commencement du* Dictionnaire, *est le fil qui les conduira sans détour. Le* TABLEAU, *qui suit ce* plan, *est comme le résumé de la marche faite, ou à faire : il indique, ou retrace, dans l'ordre des idées & des actions, toutes les matieres, toutes les opérations, tous les objets qui en résultent. Entre le discours préliminaire, où l'on remonte plus haut, & qui est l'entrée de l'édifice, & les articles qui ont rapport à la jurisprudence & à l'administration, & qui clôsent l'ouvrage, celui-ci se trouve renfermé comme en un cadre, qui en montre l'étendue & fixe ses limites.*

Pour les personnes moins préoccupées de l'ensemble, qu'empressées d'étudier & de reconnoître bien quelques parties, qu'elles soient pour elles un objet d'amusement ou de nécessité, il est évident que le plan *& le* tableau *moins nécessaires, pourtant ne sauroient suffire. La multiplicité des opérations & de leurs résultats, rendent les objets difficiles à classer. Les raisons qui m'ont déterminé ne sauroient toujours être apperçues du premier coup d'œil ; & je crois bien que peu de personnes voudront se donner la peine de les chercher : je crois encore qu'il y en aura, meme de celles qui y regarderont, qui ne conviendront pas que tout soit à sa place : il a donc fallu dans tous les cas, & à tout le monde, mettre le doigt sur chaque objet, & même sur chaque opération, ou suite d'opérations qui change l'état de ces objets ; c'est le but des* sommaires, *placés immédiatement après le* plan *& le* tableau, *& terminant les préliminaires de cette premiere partie de mon travail.*

Cependant je ne donne pas pour complette cette premiere Partie là même *: je sai que tout art a ses termes propres, sa langue particuliere, son* Vocabulaire *enfin : je vois partout que celui de chaque art décrit, fait suite à la description de cet art ; & je sens que cette omission, dans la partie que je publie, seroit une lacune, d'autant plus grande, que la réunion de toutes ses branches, par leur connexité & leurs rapports, m'a déterminé à la réunion de tous leurs termes, pour n'en former qu'un seul & même* Vocabulaire.

Je dois même prévenir que c'est pour ce vocabulaire *que j'ai réservé la définition de la plupart de ces termes.*

On aime les Dictionnaires : c'est le goût dominant : je m'y suis assujéti autant que je l'ai pu, autant que la matiere s'y prêtoit ; très-peu à la vérité ; mais enfin je promets un Dictionnaire, que rendra encore assez long la grande quantité de mots de ce Vocabulaire. *Je ne pense pas qu'il soit nécessaire de donner les raisons qui m'ont déterminé à ne le publier pas en même tems que le texte ; j'en ai eu de bonnes, qui seront senties par les uns, & qu'il est inutile que les autres sentent ; mais il en est une, indépendante des autres, essentielle, & dont je dois prévenir tout le monde, c'est celle de l'occasion & des moyens d'éclaircir, d'étendre, de rectifier tous les articles que la trop grande précipitation, & le défaut d'instructions rendent défectueux.*

Je le dis franchement, s'il est quelqu'un plus instruit que moi dans cette partie, qui auroit pu voir mieux & mieux faire, je ne le connois pas : si je l'eusse connu, je l'aurois pressé, sollicité, aidé de tout mon courage & de toutes mes forces ; je lui aurois cédé la plume d'un grand cœur, en supposant qu'il eût eu d'ailleurs autant d'activité, autant d'ardeur que je me suis complu & vu forcé d'en mettre dans ce travail ; mais j'aurois pu l'aider beaucoup, comme jaurois pu moi-même être beaucoup aidé. Je ne m'abuse point sur la nature des connoissances, & l'importance des secours qui m'ont manqué pour la perfection de cet Ouvrage. J'ai travaillé seul ; & le pays que j'habite ne m'a offert que quelques atteliers : les matieres que j'ai traitées, sont très-diverses & en grande abondance : de combien peut-être mes descriptions ne sont-elles pas susceptibles d'augmentations & même de corrections ? Par amour du bien public, & pour le progrès de ces arts ; je prie, je conjure ceux qui les liront, de remarquer ce qui leur manque, & en quoi elles pèchent, de le noter, & de me faire part de leurs observations ; je les ordonnerai en lieu convenable dans le Vocabulaire ; (lequel pour cette raison, ne sera imprimé qu'un an après cet avertissement), & j'en ferai publiquement à leurs Auteurs, comme d'une chose due, l'hommage le plus authentique.

Ceux qui n'auroient pas le tems, ou qui ne voudroient pas se donner la peine de rédiger leurs idées & leurs avis, ne doivent point se gêner à cet égard ; ce ne doit être pour personne une raison de ne pas concourir à la perfection de cet Ouvrage. J'employerai comme matériaux ce qu'on me fournira comme tels ; & je n'en ferai pas moins honneur à ceux à qui ils appartiendront. Au contraire, j'employerai l'expression même de ceux qui, contens de leur travail, désireront que je le publie sous la livrée qu'ils lui auront donnée. Je dis & promets plus, persuadé que ceux qui aiment & cultivent les arts, s'ils sont honnêtes, & je ne m'adresse qu'à ceux-là, persuadé, dis-je, que ceux qui aiment les arts, s'il leur arrive de critiquer l'Auteur lorsqu'ils pourroient n'attaquer que l'Ouvrage, ne le font peut-être qu'emportés par un désir véhément de la perfection de l'art ; je ne leur promets pas moins, quelque personnelles que puissent m'être leurs expressions, de les publier en leur nom. Je redoute infiniment moins tout ce qu'on peut dire de moi, que je ne crains d'échapper une réflexion utile ; & j'annonce, comme une vérité, que j'ai le désir le plus ardent de recueillir tout ce qui porte ce caractere.

FIN.

ENCYCLOPÉDIE MÉTHODIQUE,

O U

PAR ORDRE DE MATIERES;

PAR UNE SOCIÉTÉ DE GENS DE LETTRES, DE SAVANS ET D'ARTISTES:

Précédée d'un Vocabulaire universel, *servant de Table pour tout l'Ouvrage; ornée des Portraits de MM.* DIDEROT *&* D'ALEMBERT, *premiers Editeurs de l'*Encyclopédie.

ENCYCLOPÉDIE
MÉTHODIQUE.

MANUFACTURES,
ARTS ET MÉTIERS.

ERRATA, SUPPLÉMENT, ET VOCABULAIRE, DE LA PREMIERE PARTIE,
complétant le
TOME SECOND.



A PARIS,
Chez PANCKOUCKE, Libraire, hôtel de Thou, rue des Poitevins.
A LIÈGE,
Chez PLOMTEUX, Imprimeur des Etats.

M. DCC. XC.

AVEC APPROBATION ET PRIVILÈGE DU ROI.

AVIS DE L'IMPRIMEUR.

Il s'eſt gliſſé une erreur dans la ſignature du bas des pages de chaque feuille. — Liſez par-tout : Tome II. Partie I, *parce que cette portion de volume eſt le complément du* Tome II. *& celui de tout l'ouvrage contenu dans ces deux premiers volumes.*

AVIS DE L'AUTEUR.

Au train des choſes en ce moment, chaque jour je vieillis de dix ans. J'ai deſiré des changements ; j'ai demandé des réformes ; j'ai démontré la néceſſité de celles-ci, j'ai préconiſé l'événement de celles-là : & voilà que pluſieurs d'entr'elles vont ſembler être arrivées avant même que j'en aie parlé. Cependant, lorſque j'écrivois, il y a un an, deux ans, trois ans, car on ne jette pas au moule des volumes de la nature & de la groſſeur de ceux que je publie, on paroiſſoit auſſi éloigné de préſumer des changements tels & auſſi prompts, qu'on a été ſurpris de l'attaque & de la priſe de la Baſtille : révolution à laquelle, peut-être, toutes les autres tiennent. Ainſi, quand on lira cet Ouvrage, que l'on ne ſoit pas étonné de ce qu'il contient, puiſque je le ſuis beaucoup moi-même de tout ce qui eſt arrivé depuis qu'il eſt compoſé.

NOTICE RAISONNÉE,

POUR tenir lieu de SOMMAIRES, des objets contenus dans le Supplément.

JE l'ai déja dit : la description des arts mécaniques est si seche, si aride ; elle a tant d'épines, elle est si minutieuse, & , à la fois, si coûteuse, par les recherches & les expériences qu'elle entraîne, que, sans l'idée & l'amour de l'utilité publique, je ne sais qui pourroit en soutenir le travail. Qui encore, quelque exercé qu'il soit, peut se flatter qu'il sera au courant des connoissances de ce genre, au moment où, après avoir mis tout en œuvre pour ne rien laisser en arriere, ses descriptions seront mises au jour & répandues dans le monde?

L'esprit, naturellement inquiet, sans cesse aiguillonné par le besoin, par l'intérêt, par l'avarice, dirige toutes ses facultés sur l'objet de son desir ; il les concentre toutes dans ce foyer de son ambition : il perfectionne les connoissances acquises, il en acquiert de nouvelles, & , sur-tout quant aux arts, que l'homme exerce par état & pour vivre, il tient secret tout ce qu'il sait, & qu'il présume n'être pas su par d'autres. Inutilement l'écrivain s'enquiert-il : l'amour du gain tourne en dérision celui de la gloire, tant il redoute que la communication de ses idées nuise à ses intérêts. Ainsi, les choses même les plus neuves, quand on les recueille, n'ont plus le mérite de la nouveauté lorsqu'elles sont écrites ; & l'homme fatigué de recherches, blanchi par les travaux, court le risque d'être jugé n'avoir rien fait.

Le Supplément *de la premiere partie, le* Vocabulaire *qui le suit, & le* Dictionnaire des peaux & cuirs*, toutes choses que je donne à la fois, pour paroître en même temps, forment un travail de longue haleine, commencé depuis bien des années, & dont je me suis constamment occupé. A quelques articles près, à revoir, tout étoit achevé, & en plus grande partie livré à l'impression, en août 1788. Au mois de décembre de la même année, je complette la livraison, & je me mets hors d'état d'y rien changer.*

Ainsi, sur ce qui est de ce temps, même, dans quelque cas, sur ce qui lui est antérieur, & sur tout ce qui lui sera postérieur, on ne doit rien m'imputer à négligence, peu même à ignorance, combien que je puisse avoir vieilli à cet égard, en attendant que mes idées soient mises au jour. Dans

un temps où tous les esprits sont en fermentation, où beaucoup d'ames ardentes attisent sans cesse le feu des recherches, où, parmi les diverses sortes de trempes, & la diversité des affections ou des intérêts qui les dominent, tout semble être mis à contribution, il faut bien s'attendre à des opinions, à des situations différentes, à de nouveaux produits, de nouvelles découvertes de tous les genres.

En finissant la premiere partie de cet ouvrage, je commençai à la reprendre en sous-œuvre : je revins sur tous les objets, & je donne aujourd'hui ce que je crois pouvoir & devoir ajouter à chacun d'eux. Je ne dis pas que je perfectionne mon travail : je ne le crois susceptible de perfection que par de semblables additions, souvent & aussi long-temps répétées que les hommes auront des besoins, de l'activité & de l'industrie. J'ai formé le plan; j'ai ouvert la carriere; j'ai commencé de la parcourir : c'est tout ce que j'ai prétendu. Un autre pourra beaucoup ajouter à ce que j'ai fait : peut-être lui en aurai-je facilité les moyens.

Depuis le temps où je rassemblois & rédigeois les matériaux du DISCOURS PRÉLIMINAIRE *de la premiere partie de cet ouvrage, la liste des voyages s'est beaucoup accrue. Des hommes aussi courageux & plus instruits que les précédents voyageurs, sans la soif de l'or, & avec l'avidité d'acquérir des connoissances, nous ont transmis, & la notice des productions de diverses contrées du tour du monde, & l'usage où sont les peuples d'employer en vêtements celles qui y sont propres. Ils sont entrés, à cet égard, dans quelques détails trop analogues aux matieres que je traite, pour les avoir entiérement passés sous silence.*

Les naturalistes retrouveront ici, sans peine, la citation de ces productions, que l'homme sait si bien s'approprier : les curieux des usages les verront décrits encore avec plaisir : & les artistes essentiellement, soit par l'idée des objets, de leur nature, de leurs propriétés, soit dans la suite & la variété de leurs modifications, peuvent y trouver de l'intérêt. Ce n'est guere qu'en s'instruisant de ce que les autres font, de quoi & comment ils le font, qu'on peut varier & perfectionner ce qu'on fait soi-même : c'est par la communication des idées qu'on en accroît la masse, & qu'on leur donne de l'intensité.

Des vues sur le BLANCHIMENT, *nouvellement répandues dans les journaux, ont dû amener quelques observations de ma part. Que nos savants visent aux découvertes : mon objet est d'examiner jusqu'à quel point elles sont utiles; car les artistes qui s'aventurent sur parole, en perdent souvent jusqu'à la croyance des choses vraies, & se sentent éloignés de celles mêmes qui sont*

les plus utiles. Un bien bon ouvrage, le meilleur à faire, aujourd'hui que nous en avons tant, seroit le triage de ceux qui portent l'empreinte de l'utilité : ce travail seroit long : le résultat ne le seroit pas ; & que de peines il épargneroit aux bons esprits ! que de temps perdu il leur éviteroit ! que de connoissances dont il leur faciliteroit l'acquisition ! connoissances dont on est presque toujours dévié par l'illusion du jargon scientifique, la manie des systêmes & des conjectures, fruits de la paresse & produits de l'ignorance.

La BONNETERIE *aussi, quoi qu'on en ait prôné, a peu acquis depuis cette époque. On a réchauffé quelques idées qui, à vrai dire, n'étoient pas anciennes, mais on n'en a ajouté aucune à celles que j'avois publiées : il n'y a guere eu, ce me semble, de neuf, à cet égard, que quelques prétentions, de la jactance & de l'argent donné, ce qu'on nous a bonnement cité en preuve de la vérité & de l'importance de telles découvertes. On verra à quoi tout cela se réduit.*

Ce que je voulois faire remarquer ici, c'est que la BONNETERIE, *long-temps maltraitée par notre législation réglementaire, me donna lieu d'insister sur les effets de cette derniere, pour en démontrer les dangers. Qu'ils furent horribles, dans ce dernier temps, pour la ville de Lyon ! Puisse, ce que j'en ai dit, en perpétuer la mémoire, & tenir sans cesse sous les yeux de ceux qui gouvernent & commandent, le tableau désastreux des calamités de ce genre ! Puisse-t-il pénétrer leur cœur, animer leur vigilance, & à jamais écarter de nous un pareil fléau (1) !*

---

(1) Je ne puis, en ce moment, placer ailleurs une observation que je ne veux cependant pas omettre, parce qu'elle a le plus grand rapport aux matieres que j'ai traitées, & même à celles dont il est ici question.

J'entends de toutes parts, à Lyon, vanter deux ou trois marchands fabricants d'étoffes de soie, comme les seuls qui, dans le temps de la grande crise de 1786, continuerent de payer aux ouvriers le prix des façons, sur l'ancien pied : & vouloir, en même temps, blâmer & réputer infames (car c'est l'expression, qu'en cette circonstance & à cette occasion, j'ai entendu retentir plusieurs fois) ceux des autres marchands fabricants qui avoient fait travailler les ouvriers à prix défendu.

A cela, je n'ai rien dit nulle part, parce que, dans le plus grand nombre de circonstances, & en face de beaucoup de gens, parler justice & raison, c'est compromettre l'une & l'autre & les profaner. Mais ici, je puis & dois m'exprimer.

Si, dans telle circonstance, par la nature de leur commerce, la situation de leurs affaires, la trempe de leurs correspondants, l'espece d'ordre, d'avis, de pressentiment, enfin quelque disposition de choses que ce soit, des fabricants, des marchands, se trouvent obligés de suspendre, en tout ou en partie, leurs travaux, leurs expéditions ; est-il un homme assez sot pour les déclarer coupables ? En est-il un seul qui puisse se croire bon juge des sentiments & des affaires des autres ? Celui-là ne seroit pas seulement un insensé, mais un fou à renfermer.

Aujourd'hui, de quoi est-il question ? La plupart des marchands fabricants, au lieu de

Le COMMERCE, *réduit aux denrées, ſans les* manufactures, *perdroit ſa très-grande extenſion & la plus grande partie de ſes profits : il en dépend, à un tel point, qu'il n'eſt pas de commerçant qui ne doive conſidérer le manufacturier, le fabricant, comme un enfant ſa mere-nourrice. En traitant des manufactures, il m'étoit donc comme impoſſible de ne rien dire du commerce. J'ai dû conſidérer les entraves communes aux deux objets, & nuiſant également à leurs progrès toujours mutuels : ſoit que ces entraves réſultaſſent d'une juriſprudence fautive, ſoit qu'elles fiſſent partie des abus qu'entraînent les paſſions des hommes dans une ſituation donnée. J'ai quelquefois dépeint le commerçant, tel que me l'ont fait connoître l'obſervation & l'expérience de quarante années, tel que le rendent, parmi nous, l'eſprit excluſif des corporations, l'amour du gain, eſſentiel à ſon état, & toujours égoïſte, aviliſſant, quand il n'eſt balancé par aucune ſorte d'eſprit public.*

Je dois une exception éclatante, & je la fais avec tranſport aux commerçants de Grenoble, qui, dans leur réponſe imprimée, aux juges-conſuls de Montauban, Clermont-Ferrand, Châlons, Orléans, Tours, Beſançon, Dunkerque, Saint-Quentin, à la chambre de commerce de Picardie, de Saint-Malo & de Lille en Flandre, viennent de montrer toute la ſageſſe & tout le patriotiſme qu'on peut attendre d'hommes éclairés & vertueux. Invités à ſe joindre aux commerçants des lieux dénommés, pour ſolliciter le privilege d'envoyer des députés particuliers aux états-généraux, ils s'y refuſent, & donnent leurs raiſons avec cette ſupériorité de lumieres, cette étendue de vues & ces ſentiments généreux qui caractériſent le citoyen.

ſuſpendre abſolument leur fabrique, d'interrompre entiérement leur commerce, ont ſpéculé que: vendant moins & moins cher, pour ſe conformer aux circonſtances, peu gagner, moins perdre, ou ne ſe pas ruiner, ils devoient moins fabriquer, moins expédier, & faire ouvrer les matieres, comme ils les avoient achetées, à prix défendu. Il valoit beaucoup mieux, en effet, pour eux ſans doute, mais auſſi pour le public, & ſur-tout pour les ouvriers, les faire travailler ainſi, à un prix modique, que de ne les point faire travailler du tout.

Le travail n'équivaut-il pas à de la marchandiſe ? Ne doit-il pas ſe mettre également à prix ? Et pourquoi, celui qui a le plus de facultés corporelles ou intellectuelles, ne gagneroit-il pas plus qu'un autre ; & tout homme, plutôt plus un jour qu'un autre jour ? Que diroient ces clabaudeurs, ſi on prétendoit leur preſcrire de vendre leurs étoffes de ſoie, leurs toiles, leurs draps, tel ou tel prix, plutôt que tel autre ? L'alarme ſeroit dans la ville : le feu ſeroit aux quartiers des Terreaux *&* de St. Nizier.

Il eſt donc clair comme le jour, 1°. que les marchands fabricants qui ont fait travailler à prix défendu, ont ſuivi le cours des choſes ; qu'ils ont agi ſuivant le droit naturel & poſitif, & qu'on n'a aucun reproche à leur faire à cet égard : 2°. Que ceux qui ſe ſont aheurtés à payer les façons *à un taux déterminé, ont fait un très-grand mal, non en ce qu'ils ont donné, pour telles choſes, plus d'argent que les circonſtances ne permettoient à leurs confreres d'en donner pour les mêmes choſes, mais parce qu'ils s'en ſont vantés, parce qu'ils ont prétendu s'en faire un mérite, parce qu'ils s'en ſont autoriſés pour blâmer leurs confreres, pour jeter ſur eux un ridicule infamant, parce qu'ils ont, en cela même, aliéné l'eſprit des ouvriers, ce qui n'a pas peu contribué à les induire à la révolte.*

Si l'invitation, & les motifs qui l'ont déterminée, sont une nouvelle & derniere preuve de ce que j'ai reproché à l'esprit de commerce, resserré dans les bornes de l'intérêt individuel; le refus, de l'autre part, est la démonstration la plus frappante de tout le bien que doit produire l'esprit public, s'il peut enfin s'établir en France. Lui seul élevant l'homme de chaque profession au rang de citoyen, le dépouille des préjugés qui l'isolent & le dégradent; lui seul vient à bout de former, de tous les individus d'une même nation, une classe estimable & saine, où les distinctions civiles n'alterent les propriétés de personne; une famille unie & intelligente, dont les membres se chérissent & s'entr'aident; une société bien organisée, où la félicité de chacun est attachée au bonheur de tous, & s'augmente de son intensité.

Heureux à jamais ce beau royaume, déja si favorisé de la nature, si l'amélioration de sa constitution politique releve & soutient le peuple souffrant & abattu, éclaire & humanise les grands, souvent aveuglés sur leurs propres intérêts, protege & maintient les différents ordres, les oblige ensemble de respecter également les loix, & de bénir leur influence! Alors l'industrie, libre & puissante, développera son activité, multipliera les sources & les canaux de la population & de l'aisance; alors le commerce & ceux qui l'exercent, ne feront pas d'égoïstes méprisables ou de riches insolents, mais des hommes précieux à l'état par leur vigilance, leur sagesse, les biens qu'ils sauront acquérir & répandre dans leur pays. Alors, sans doute, on n'aura point à reprocher à l'administration de négliger, dans ses traités avec des peuples voisins, l'avis de ses sujets, dont ces traités intéresseroient l'existence: comme dans le traité de commerce avec l'Angleterre, pour lequel cette sage puissance a consulté ses principaux commerçants, tandis qu'il n'a pas même été donné aux nôtres de faire la moindre observation. Mais on trouvera, dans le cours de mon travail, quelques réflexions sur ce traité, vainement défendu aujourd'hui contre les réclamations de toute la France, & malgré ses désastreux effets (1). Je m'arrête avec complaisance sur l'heureuse révolution qui se

---

(1) *Au mois d'août dernier (1788) il me tomba entre les mains un volume in-8°. intitulé:* Lettre à la chambre de commerce de Normandie, &c. *sans nom d'auteur; je lus cet écrit avec d'autant plus d'empressement, qu'il avoit pour but de combattre des faits, exposés par cette compagnie, des principes établis, & des conséquences motivées, dans son mémoire sur les effets pernicieux du traité de commerce entre la France & l'Angleterre, ouvrage qui m'avoit paru bien pensé, solidement écrit. Je relus une seconde fois la lettre critique: j'en fis l'extrait, & je la rendis. La recevoir, entendre assez longuement disserter sur son importance, la lire deux fois, en faire l'extrait, & l'expédier avec une lettre d'envoi, contenant mon opinion assez détaillée sur ce qu'elle renferme, tout cela fut l'affaire de douze heures, dans lesquelles la nuit étoit comprise. Il est inutile de rapporter ici les raisons d'une pareille expédition: elles ne seroient pourtant pas absolument indifférentes à ceux qui prennent quelque intérêt à ces ouvrages; mais elles ne sont pas ignorees de tout le monde, & cela me suffit. J'écrivois alors le mot* COMMERCE*, dans ce supplément: j'y mis une suite à laquelle*

prépare, dans l'attente de ce beau jour, dont les sages Dauphinois font entrevoir l'aurore, & qui promet autant de gloire au Prince que de bonheur à la nation, par la perfectibilité de leur commune existence. On ne verra plus les défenseurs des Américains réduits à traverser l'Océan, pour aller prendre

---

cette lettre, à la chambre de commerce de Normandie, donna lieu; & le tout fut livré à l'impression peu de jours après.

Je trouvois la chambre de commerce si peu attaquée dans cet assaut, que je ne m'attendois pas à une réplique de sa part. Ce n'est pas, me disois-je, quoi que puissent répéter les journalistes qui vantoient cette lettre à outrance, ce n'est pas attaquer un ouvrage, que de nier des faits, que d'établir des principes, que de faire des calculs, que d'accumuler assertions sur assertions, hypotheses sur hypotheses, quand tout cela est hasardé, ou peu exact; & je concluois toujours que la chambre de commerce ne répondroit point. Cependant elle répondoit, & elle avoit répondu; mais on ne vouloit pas, sans doute, que cette réponse fût connue, & il paroît qu'on a mis de grands obstacles à sa publicité: étrange effet de cet amour de la vérité qu'on nous prêche sur les toits!

Quoi qu'il en soit, & à mon grand étonnement, je reçus, la derniere fête de Noël, sous le contre-seing du Ministre, une brochure intitulée: OBSERVATIONS SUR LA LETTRE A LA CHAMBRE DE COMMERCE DE NORMANDIE, en ce qui concerne les résultats formés dans le bureau de la balance du commerce, depuis le mois de mai, époque de l'exécution du traité entre la France & l'Angleterre, jusqu'au 31 septembre 1787.

Comparaison de ce commerce avec celui de semblable époque, de l'année 1784.

1788.

Cette brochure n'étoit accompagnée d'aucun avis, d'aucune lettre; & je ne sais à qui je la dois. Quoique la chambre de commerce s'y renferme strictement dans la défense de son mémoire, & que par un sentiment qui me semble noble & généreux de sa part, elle n'insiste sur aucune de ces conséquences funestes, que l'auteur de la Lettre *nie, ou qu'il tâche de pallier avec tant d'efforts; j'avoue que si j'eusse présumé qu'elle eût répondu à cette* Lettre, *j'aurois gardé le silence. Mais ce que j'en ai dit étoit imprimé depuis plusieurs mois; il ne me reste donc que d'y renvoyer. Je ne le ferai cependant pas sans répéter que la chambre de commerce de Normandie, toute victorieuse qu'elle soit, par l'évidence de ses preuves, qui gissent en faits, & par ses raisonnements, qui me paroissent sans réplique, se montre au dessus de sa victoire même, par les ménagements dont elle a usé en négligeant tant de moyens dont elle pouvoit cent fois encore écraser son adversaire.*

Voici un de ces moyens, plus foible encore cette année qu'il ne le fut l'année d'avant.

L'importation de 1788, par les ports de la Picardie, est de 9,000,000 liv. L'exportation, par les mêmes ports, est de 4,500,000 liv. tout le monde peut vérifier ce fait, & la chambre de commerce de Normandie pourroit le mettre en avant; mais, moi qui connois la nature des objets exportés, & qui sais que le seul dépôt, fait à Boulogne, des eaux-de-vie de genievre étrangeres, a concouru pour près de 3,000,000 liv. à cette exportation en Angleterre, avec le thé qui s'y transporte également en fraude: moi qui sais très-positivement qu'il est entré à Calais pour plus de 6,300,000 liv. de marchandises; & que sur les 1700,000 & quelques livres qu'il en est sorti, la grande partie est encore en thé, pour l'Angleterre, j'assure très-positivement que sur les 9,000,000 liv. d'introduction en France, par les ports de la Picardie, en 1788, il y a pour 8,000,000 liv. au moins de marchandises angloises; & que sur les 4,500,000 liv. d'exportation, par les mêmes ports, dans la même année, il n'y a pas pour 500,000 liv. de denrées ou marchandises françoises. Mais donnons du large à notre adversaire: supposons 1,000,000 liv. ce que je lui défie de prouver; qu'en conclura-t-il?

part à la félicité qu'ils leur ont assurée : sous un gouvernement différent, & non moins paisible, contents sur nos foyers, protégés par les loix, nous offrirons le concours & l'heureux maintien des privileges de l'homme & de ceux du Prince, des droits du peuple & de la sûreté des Rois.

Un fait très-remarquable, & dont les suites deviendroient toujours plus funestes pour la France, si elles n'étoient arrêtées par l'amélioration qu'on espere généralement ; c'est l'esprit d'émigration qui se répand de jour en jour.

La prospérité des Etats-Unis, la sagesse de leurs loix, la douceur de leur gouvernement, l'aisance & l'égalité dont ils promettent la jouissance, l'étendue des terres qu'ils offrent aux cultivateurs, tout se réunit pour attirer de nouveaux habitants dans cette partie du monde, qu'aucun ouvrage, peut-être, ne nous a si bien fait connoître que celui de M. de CREVECŒUR. *Son livre est aussi neuf, par le tour qui le caractérise, que par le fond des choses qu'il renferme, & l'ensemble des scenes qu'il nous offre.*

L'image de la paix & de la liberté s'est présentée avec tous ses charmes, à ceux qui l'ont voulu considérer ; le rêve du bonheur a paru se réaliser pour les ames saines ; le malheureux ou l'opprimé, quel qu'il fût, a vu le moyen d'échapper à la misere & à l'injustice. Une lumiere inattendue a frappé tous les esprits ; les facultés humaines ont repris leur énergie, & les émigrants s'acheminent en foule vers un continent où la tolérance universelle ouvre son sein bienfaiteur & donne un refuge assuré à tout être qui se sent le courage de le mériter par une vie laborieuse. Aussi l'Amérique ne sauroit-elle être considérée, du moins dans les Etats-Unis, comme le repaire d'hommes flétris ou coupables, cherchant l'impunité de leurs crimes sous un ciel où ils soient inconnus ; la sagesse & la vigueur de ses loix n'attirent que des gens vertueux, ou rendent tels ceux qui vont se soumettre à leur empire. Aussi, des hommes de toutes professions, des personnes libres & aisées, & particuliérement celles qu'un esprit éclairé, un cœur généreux & fier rendent amis de l'égalité, des bonnes mœurs, & capables des vertus les plus austeres, composent-ils le grand nombre des émigrants actuels. L'exemple & l'enthousiasme se propagent, & la fréquence de l'un, la vivacité de l'autre, peuvent bientôt conduire jusqu'au zele du prosélytisme ; déja ils y tendent évidemment, & la sublime énergie de nouveaux DUNLAP *pourroit menacer la France.*

Que n'avons-nous pas à redouter, dans l'état de langueur de nos manufactures, qui livre à la misere, ou prépare à son excès, tant d'ouvriers de tout genre, tant d'hommes utiles par leur industrie & leurs connoissances ; dans cet état, dont le traité de commerce accélere & empire toutes les périodes, en nous faisant le double tort de reverser notre argent en Angleterre, & de réduire nos ouvriers à s'expatrier ? Les effets de ce traité seront un jour comparés à ceux de la révocation de l'édit de Nantes ; ils feront également époque dans

l'hiſtoire de nos revers ; & l'Amérique devra aux uns comme aux autres, une grande partie de ſes colons. S'il étoit poſſible que l'eſpoir, qui ranime & ſoutient la nation dans ce moment, ne fût pas juſtifié, s'il étoit poſſible que des circonſtances fâcheuſes fiſſent évanouir les projets ſalutaires dont on ſe nourrit ! . . . . . Je n'oſe prévoir, mais il me ſemble entendre les ſoupirs étouffés de milliers d'hommes abandonnant leur pays pour une patrie nouvelle & bienfaiſante, qui leur ſourit au delà des mers ; il me ſemble voir les larmes d'attendriſſement que l'exquiſe ſenſibilité, les touchants tableaux de Crevecœur, *ont fait répandre à tous ſes lecteurs, ſe changer en pleurs d'indignation, verſés, comme dernier adieu, ſur nos côtes infortunées (1).*

Nous n'avons pas un moment à perdre pour ranimer notre commerce, relever notre induſtrie, encourager nos manufactures, faire refleurir nos arts, & conſerver notre population. Il n'y a plus que l'aiſance & la proſpérité des cultivateurs & des ouvriers qui puiſſent empêcher leur déſertion : toute la puiſſance coërcitive d'un gouvernement n'arrêteroit pas des ſujets qui croient être mieux ailleurs que ſous ſon joug ; & pour ſa propre tranquillité, ſans doute, il eſt encore préférable que les mécontents s'en aillent. C'eſt au ſentiment du patriotiſme à nous conſerver les bons eſprits ; & dans chaque individu ce ſentiment eſt lié à celui des avantages que ſon pays lui aſſure, à l'égalité de partage de la maſſe commune du bien.

Afin de retenir parmi nous les honnêtes gens qui vont chercher en Amérique la paix & la conſidération dues à la vertu, il faudroit au moins leur en offrir l'image. Dans ce moment de fermentation & de criſe, nos compagnies littéraires devroient réunir leurs efforts pour fixer l'attention des hommes généreux & ſenſibles ſur des objets touchants, qui les rappellent & les attachent à leur pays, en leur y faiſant voir le germe des biens qu'ils vont admirer ailleurs. On propoſe, pour ſujets de prix, l'éloge des puiſſants de la terre, ou des fameux guerriers, ou des ſavants célebres ; jamais encore la vertu modeſte & ſublime, dépouillée de l'éclat des grandeurs, de l'attirail des camps & du faſte de la ſcience, n'a paru digne d'un triomphe académique.

La vie d'un Bénézet, *la généroſité d'un* Mifflin, *la ſimplicité d'un* Bertrand, *n'ont pu trouver, parmi nous, un orateur ni un poëte.* Bénézet & Bertrand *ſont pourtant d'origine françoiſe ; il eſt vrai qu'ils ont bien perdu l'air de famille, & que nos ſages ne reſſemblent guere plus à* Bénézet, *que nos ſavants à* Jean Bertrand. *Puiſſent-ils avoir chez nous des imitateurs, ces modeles de juſtice & de bienfaiſance, dont le nom eſt ſi cher à l'humanité ! Ils en auront,*

---

(1) *L'un des gages, ſans doute, du bien que ſe propoſe & que fera le gouvernement, eſt l'impreſſion même & la libre circulation en France de cet ouvrage* (les Lettres d'un cultivateur Américain) *qui lui feroit tant de tort, ſi le bien ne s'opéroit pas.*

lorſque

lorſque la nation, rentrée dans ſes droits, prendra un nouveau caractere; lorſque le nom de patrie, les ſentiments de citoyen ne ſeront plus de vaines chimeres, & que le bien général, devenu précieux à chacun, acquerra cette intenſité, ſeule capable de donner à la France toute la prépondérance dont elle doit jouir en Europe.

Qu'on me pardonne cet écart, ouvrage de mon cœur! Je reviens à l'indication des objets de mon ſupplément.

---

*DU nombre des choſes que je traite, celle qui a ſubi le plus de variation, eſt l'*INSPECTION des manufactures; *je les ai rapportées, ces variations, avec quelques-unes des circonſtances qui y ont concouru, & des effets qu'elles ont produits. Comme tant d'autres parties, celles-ci ſubiront encore des changements: on peut le prédire par l'état actuel des choſes, & l'apperçu des futures.*

Déja même, depuis qu'eſt écrit ce qu'on lira ci-après, il y a eu des changements dont je laiſſe à l'adminiſtration du temps, à juger l'importance; au corps des inſpecteurs, à juger de la juſtice, & au public, de l'utilité.

UNE inſtruction relative au rouiſſage du LIN *& du* CHANVRE, *& quant à l'influence de cette opération, ſur l'économie animale, venue trop tard pour être placée en ſon lieu, dans la premiere partie, a dû naturellement trouver place dans ce ſupplément.*

PEUT-ÊTRE n'y trouvera-t-on pas non plus déplacées quelques obſervations relatives au journal des MODES.

FAUT-IL le répéter? J'ai deſiré les critiques avec la même ardeur qui m'anime pour les connoiſſances utiles; mais être critiqué, ſans fruit pour moi, & ſans intérêt pour le public, étoit-ce la peine? Mon article MOUTON, *l'un des plus réfléchis, des plus travaillés, a été critiqué de cette maniere; critique à laquelle j'avoue que peut-être je n'aurois pas dû répondre: mais elle me fut adreſſée avec une lettre d'envoi, qui me parut une ſorte de défi, tant ſon auteur ſemble ſe croire triomphant; & ma réplique a été l'affaire du moment. Au reſte, de quelque maniere que cela ſoit jugé, & quoi qu'on y veuille ajouter déſormais, je renouvelle ici la proteſtation de n'y prêter plus aucune attention, & de m'en taire à jamais.*

JALOUX de l'opinion du public, ma seule récompense depuis long-temps, j'ai dû me justifier aux yeux de celui à qui j'ai voulu être utile, & qui a soutenu mon zele. Mes opinions sur les RÉGLEMENTS *furent le champ d'accusation; ç'a dû être celui de la défense: je n'ai rien à ajouter.*

LES découvertes dans le tirage & la préparation *des* SOIES *m'ont fourni beaucoup d'observations nouvelles; je ne puis que renvoyer à ces articles, pour y considérer leur étendue & juger de leur mérite.*

LA CONDITION des soies ne m'étoit point connue: elle n'avoit pas non plus acquis cette célébrité que lui ont valu l'intelligence, le zele & la persévérance de son auteur. L'utilité, aujourd'hui généralement reconnue, de cet établissement, a dû faire trouver place ici à l'annonce descriptive qu'il m'a paru convenable d'en faire.

J'AI saisi, avec empressement, l'occasion de publier encore des mécaniques nouvelles; c'est augmenter avec utilité, je pense, la liste assez nombreuse de celles que j'ai publiées précédemment: on verra ci-après, à la complaisance ou à l'industrie de qui je les dois, & au nom de qui je les offre. (1) *Ces diverses inventions, & d'autres dont j'ai parlé ailleurs, ont donné lieu à une remarque sur un écrit de M.* CARRA: *j'y renvoie.*

---

(1) *J'ai inséré à la suite de la description, de ces mécaniques, par les raisons qu'on y verra, un mémoire sur la culture du mûrier en France.*



ADDITIONS

Au Mémoire ſur le COMMERCE *de Lyon.* (1)

EN faiſant cette notice, après l'impreſſion de mon Ouvrage, il m'eſt tombé entre les mains deux brochures ſur l'état actuel des manufactures & du commerce de la ville de Lyon; la premiere intitulée : *QUELQUES MOYENS PROPOSÉS, POUR CONTRIBUER AU RÉTABLISSEMENT DES MANUFACTURES, ET AU BIEN-ÊTRE DES OUVRIERS DE LYON. Par* M. de Montluel. La ſeconde, *OBSERVATIONS ſur les manufactures d'étoffes d'or, d'argent & de ſoie de la ville de Lyon.*

Quand on a arrêté ſes idées ſur un objet, &, ſur-tout, lorſqu'on s'eſt déterminé à en fixer quelques-unes ſur le papier, l'on n'entend plus traiter la même matiere ſans que l'intérêt & un peu de curioſité ne portent à ſavoir ſi celui qui s'eſt occupé du même objet que nous, l'a enviſagé de la même maniere, & principalement, ſur quoi il fonde ſes opinions, qu'elles ſoient ou non conformes aux nôtres.

Je me hâtai donc de lire l'écrit de M. de Montluel. A l'égard des *OBSERVATIONS ſur les manufactures*, pour leſquelles mon empreſſement n'a pas été moindre, j'en ai eu le premier avis par l'Auteur, qui vient de m'en adreſſer un exemplaire, avec une lettre, qui ſeroit encore extrêmement polie, lors même que je mériterois en effet tous les éloges qu'il veut bien donner à des travaux, dont il eſt un excellent juge.

M. de Montluel eſt mon triple confrere : j'eſtime ſon patriotiſme, je reſpecte ſa perſonne, & j'adopte beaucoup de ſes opinions; car il en eſt pluſieurs ſur leſquelles perſonne ne ſauroit varier, pluſieurs encore que j'ai également établies en faits, ou en principes, dans des mémoires publiés depuis pluſieurs années, notamment dans celui que je lus à l'académie de Lyon, l'année derniere, & qui eſt imprimé dans cet ouvrage. Mais il en eſt, de ces opinions, que je ne ſaurois avoir : je vais diſcuter quelques-unes de celles qui s'éloignent le plus des miennes : c'eſt aſſez manifeſter mon ſentiment ſur les autres. Je crois, en cela même, entrer dans les vues de l'auteur, & montrer que le même motif nous anime.

J'obſerverai d'abord, généralement, qu'en traitant des manufactures, il faut prendre

(1) A propos de ce mémoire, il s'y eſt gliſſé une faute d'impreſſion, *(pag.* 39, *col.* 2,*)* qui donne à la phraſe un ſens bien ridicule, s'il en réſulte un ſens. On y lit : « Si le peuple ne » ſortoit pas enfin des lieux où il ne peut plus vivre, qu'y deviendroient les richeſſes? » Il faut : « qu'y deviendroient les riches? »

Je pourrois faire quelques autres corrections de ce genre, telle que celle de la *pag.* 69, *col.* 1, où, au lieu de *mi fanno del riſo crepar*, il faut lire : *mi fanno delle riſa crepar.* Mais les lecteurs les feront bien, ou elles ne ſont pas d'une grande conſéquence.

garde à ne pas les confidérer exclufivement ; à force de fe pénétrer de fon fujet, on parvient à ne plus croire qu'à fon importance, on le met au deffus de tout ; & fi cet effet eft bon pour l'éloquence, en matiere de fentiment, il eft infiniment fautif en adminiftration comme en politique, où rien n'eft ifolé, où rien n'exifte que comme rapport, & où rien ne peut être jugé que fur le plus grand bien commun, feule mefure de toutes chofes. Par exemple, perfonne ne doute de l'utilité des manufactures & du commerce dans un grand état, pour l'accroiffement de la population & de la richeffe ; perfonne ne doute que l'induftrie particuliere à Lyon, comme le négoce qui a rendu cette ville fi floriffante, ne méritent faveur & protection : mais il ne faut pas que les avantages qu'on leur accorde foient nuifibles à l'agriculture ; & il feroit dangereux de fe perfuader que les artifans font néceffaires aux cultivateurs pour les faire fubfifter. Si l'on n'envifageoit que le bonheur individuel du cultivateur, on ne feroit pas de vœux pour le foutien des atteliers : on ne verroit prefque, dans les produits des arts, que luxe, molleffe & corruption ; & le colon qui laiffe la charrue, lorfqu'il pleut ou gele, pour ourdir une toile groffiere, tiffer un fardis ou une bure, que fa femme ou fa fille a filée, ou pour faire une paire de fabots, fuffiroit à toute la famille, aideroit encore fes voifins, qui lui donneroient des bas ou un bonnet en échange. En excitant les arts & foutenant les manufactures, qui multiplient les relations & les jouiffances, ne nous laiffons pas éblouir par cette fplendeur qui naît du commerce, & dont les exemples, cités par l'auteur, pourroient être tournés contre lui. *Carthage* fut vaincue par un peuple pauvre, qui dédaignoit le commerce & les commerçants ; la brillante *Athenes* fubit le même fort ; la riche *Venife* ne feroit plus comptée parmi les puiffances, fi elle n'avoit que fon commerce pour fe foutenir ; *Amfterdam* feroit réduite au néant en peu de mois, fi l'on mettoit une flotte en croifiere au Texel ; enfin *Londres* n'eft ce qu'elle eft que parce qu'elle a un grand territoire, parce que la culture y eft mieux entendue que nulle part, parce que toutes les loix qui régiffent cet empire, l'ont eue pour premier objet, qu'elles l'ont toujours confidérée, cette culture, comme la bafe de toute force, de toute richeffe, de toute fplendeur, qui ne fuffent pas précaires, comme celles de Carthage, d'Athenes, de Venife, fans fon territoire, & fur-tout d'Amfterdam, la ville du monde dont le fort fera toujours le plus incertain, précifément parce qu'elle n'a pu & fu avoir que le commerce en vue. Si le *grand Sully* a eu raifon, comme le dit M. de Montluel, d'appeller Lyon *la porte dorée de la France*, on pourroit, avec la même raifon, appeller Londres *la porte d'or de l'Angleterre ;* car Londres, confidérée dans l'enfemble, & comme la tête d'un grand corps bien organifé, eft à Lyon, dans fes petits rapports avec le refte de la France, à-peu-près comme la réalité à l'apparence ; comme le centre d'un grand mobile, le point d'appui d'une force immenfe, à un mécanifme ifolé, qui peut être quelquefois d'une grande utilité, mais qui n'eft jamais d'une néceffité abfolue.

Si donc on propofoit, pour la reftauration des manufactures de Lyon, & la diminution des charges de cette ville, le reverfement d'une partie de ces charges fur la totalité de la nation, il eft au moins douteux que ce moyen fût jufte & bon : car

la prospérité d'une ville ne doit point être le fruit des sacrifices de tout un peuple, dont au contraire, elle est destinée à augmenter l'aisance. Je reviendrai à cet objet lorsque j'aurai fait une autre observation générale sur les calculs de l'auteur, qui divise la population de la France en *propriétaires, ouvriers* & *marchands*; en *propriétaires*, *artisans* & *marchands*. Il paroîtroit, par ces deux divisions, qui se tiennent, que ce n'est qu'une répétition de la même chose, & que les cultivateurs journaliers sont compris sous le mot *artisans*, ou les *artisans* sous celui d'*ouvriers* pris généralement. Cependant, aussi-tôt après l'auteur met tous les *serviteurs* ou *domestiques*, ou *autres gens* employés par les propriétaires, au nombre des propriétaires; & il ajoute, en outre, que *presque tous les paysans sont propriétaires*, que, *dans un village où il y a cent feux, c'est-à-dire, cent familles, il n'y en a pas quelquefois trois ou quatre qui soient de simples journaliers, &c.*

Si de telles assertions sont fondées dans les pays de petite culture, où les possessions, comme dans les environs de Lyon, sont plus découpées & plus réparties que dans les autres, elles sont absolument fausses à l'égard des environs de Paris, du Valois, de la Brie, de la Picardie, de l'Artois, du Cambresis, du Hainaut, de la Flandre, &c. où presque tous les fonds appartiennent à de fort gros ou de très-grands seigneurs; à de richissimes abbés ou moines; où il y a des fermes de 15, 20, 30, 40 charrues, où l'on rencontre des villages, (& ainsi sont-ils presque tous) de 100, 150, 200 feux, parmi lesquels il ne se trouve pas dix propriétaires, ni même souvent cinq fermiers. Tout ce pauvre peuple eût-il un *petit jardin*, comme s'exprime l'auteur, qui, pour cela les range dans la classe des propriétaires, quoique ce jardin ne fournisse que quelques choux, tout ce pauvre peuple n'en achete pas moins, à prix d'argent, le bled, & tout ce qui est nécessaire à sa vie, à son entretien.

Il n'est donc pas exact d'appliquer à un grand royaume un calcul résultant de quelques faits qui n'existent que dans les cantons de ses plus petites provinces; & c'est une grande erreur de croire que les *artisans, sur-tout ceux des villes, sont presque la seule classe d'hommes qui* achetent *leur subsistance*.

Après ces remarques générales sur l'écrit de M. de Montluel, je reviens à l'ordre qu'il a suivi. Il parle d'une maniere très-concise de l'*importance de Lyon*, & la regardant comme démontrée, il ne dit rien sur *son dépérissement*, si ce n'est qu'*il est constant. Je n'ai pas besoin*, ajoute-t-il, *d'en accumuler les tristes preuves*. Sans doute, le fait est constant; mais il ne seroit pas sans intérêt d'en établir les causes. Je crois même qu'en les laissant ignorer, on mettra peu à même de bien juger des *moyens de la rétablir*: troisieme & principal article de la brochure en question. J'ai suivi une autre marche, & elle m'a fourni d'autres résultats. Nous ne semblons avoir de commun, comme *moyen*, que la suppression des octrois, que je regarde en outre comme l'une des *causes*. Mais, combien d'entraves, de dépenses dans les maîtrises, gardises, compagnonages, apprentissages, à brevets, enrégistrements pour lesquels il faut répandre de l'argent entre les mains des gardes & dans les greffes, depuis les gens du Roi jusqu'au dernier scribe! Combien d'autres principes de gênes & de découragement dans les divers

réglements de police & de fabrique, inſtruments de vexations & de tyrannie ! C'eſt dans l'examen de toutes ces choſes qn'on découvre la ſource des maux ſecrets & journaliers, dont le vulgaire ne juge la force qu'au moment de leur dernier période.

Quant aux octrois, nous dit-on, *une partie eſt au Roi, une partie aux hôpitaux, une partie à la ville, &c.* Cependant les octrois de Lyon ne font point partie du domaine de la couronne, par conſéquent, ils ne ſauroient être au Roi; ils ne font point partie des biens patrimoniaux des hôpitaux, par conſéquent ils ne ſauroient être aux hôpitaux : il en faut dire autant de la ville.

Les octrois ſont un impôt d'un certain produit, à employer pour un beſoin quelconque, ou pour divers beſoins : ce produit n'eſt à perſonne nommément, & il eſt applicable à tout. Si l'impôt eſt plus onéreux qu'utile, comme je le crois, il le faut ſupprimer.

Si la partie qui intéreſſe le gouvernement général, & dont diſpoſe la grande adminiſtration, eſt d'un remplacement néceſſaire, il faut que tout le monde y concoure : c'eſt la dette de la nation, ou plutôt ſon beſoin; c'eſt à elle d'y pourvoir.

Si la partie qui intéreſſe les hôpitaux (pendant trop long-temps ſi mal adminiſtrés) eſt d'un remplacement néceſſaire, rien de plus ſimple & de plus juſte que le moyen propoſé par l'auteur, *de réunir des bénéfices.* S'il y a quelque choſe de bien étrange, c'eſt que ce moyen n'ait point encore été employé.

Si la partie qui intéreſſe la ville, doit être remplacée, c'eſt à la ville à en trouver le moyen, ſur elle-même, à le propoſer & à le faire adopter. C'eſt à l'état, nous dit-on? c'eſt la dette de la nation, prétend l'auteur? Cette dette, de la ville de Lyon, n'eſt pas plus celle de la nation, que la dette de toutes les villes, de tous les corps ſujets à l'impôt commun, pour les beſoins généraux & publics; que celle de certaines provinces ou pays d'états; que celle du clergé enfin. Ce ſont, ſur chacun, des taxes à raiſon des facultés, des beſoins vrais ou ſuppoſés, dans ce cas particulier, comme dans tant d'autres; & Lyon en a eu, privativement à la plupart, un tel dédommagement, que l'impôt, la taxe, l'emprunt, comme on voudra l'appeller, auroit dû depuis pluſieurs années, ſe trouver rempli par les octrois qui lui ont été accordés, ſi les deniers municipaux euſſent toujours été ſagement adminiſtrés.

S'il étoit vrai que les dettes des villes fuſſent la dette de la nation, il faudroit donc que les campagnes ſupportaſſent un nouvel impôt, pour obvier à la mal-adreſſe, ou réparer la ſubverſion des adminiſtrateurs des villes : & où en ſeroient les campagnes, qui ne peuvent déja plus ſupporter les impoſitions dont elles ſont chargées? Car enfin, qu'entend-on, en matiere d'impôt, de dette, de rembourſement, par la nation, l'état, le Roi? Dans tout cela, il n'exiſte que les habitants des villes & ceux des campagnes; s'il faut que ceux-ci paient leurs charges & encore celles des autres, que leur reſtera-t-il? rien aſſurément. Ils abandonneront forcément les champs; ils viendront ſe réfugier dans les villes, y apporter le comble de la miſere, & y trouver le comble de la corruption.

Tant de millions que l'on remue ſur les comptoirs des marchands & des banquiers

des villes, comme tous ceux que l'auteur fait si bien figurer dans son écrit, font infiniment moins de plaisir à un cultivateur, que ne lui causeroit de tourment un *de par le Roi* qui lui soutireroit deux sous pour payer les dettes de ces hommes qui manient tant d'argent.

L'autre moyen de M. de Montluel est d'*augmenter la consommation des manufactures*. Des *produits* des manufactures, sans doute? Pour cet effet, l'auteur propose des cercles, des clubs, des fêtes publiques, où la parure doit jouer un grand rôle. Je ne discuterai pas ces projets ; quelques-uns présentent d'heureuses idées ou d'agréables images : mais je craindrois fort qu'en s'occupant essentiellement du luxe, du soin de le propager & d'en augmenter le goût, on ne tombât bientôt dans les excès qui ont amené précisément les maux dont nous nous plaignons aujourd'hui.

Que l'agriculture soit tellement favorisée, dans ses diverses parties, que les matieres premieres de nos manufactures en deviennent abondantes & de bonne qualité : que la liberté laisse à l'industrie son essor, & le bon marché de nos productions fera plus dans la concurrence, & chez nous-mêmes, que toutes les loix imposées à la mode & au goût.

Les *OBSERVATIONS sur les manufactures d'étoffes d'or, d'argent & de soie de la ville de Lyon*, sont rédigées avec méthode, & écrites avec connoissance des choses : elles contiennent l'histoire de l'établissement de ces manufactures, de leurs progrès, de leur splendeur & de leur décadence. Mais, je pourrois opposer le résultat précédent aux voeux de l'auteur pour le *luxe*, le *faste* ; pour le retour périodique ou journalier de tout ce qui nourrit, entretient l'un & l'autre ; pour les fêtes de cour, les galas, les jeux publics, les bals parés, la rigoureuse & imposante étiquette. S'il est vrai que le sort des manufactures de Lyon tienne au faste de nos princes, à l'exemple pompeux que la cour en donneroit à toute la terre, par conséquent à la pauvreté, à la corruption, à l'avilissement de la nation, qui en sont les suites malheureuses & nécessaires, ainsi que nous l'avons trop éprouvé depuis le faste immodéré, l'altiere ambition de Louis XIV ; que peut-on en dire? qu'en devons-nous penser?

On prétend que Colbert inspiroit au Roi de donner des fêtes publiques pour attirer de l'argent en France : ces fêtes coûtoient beaucoup ; mais elles rendoient davantage, nous assure-t-on. Je le veux : qu'en résultoit-il? qu'il falloit des impôts sur le peuple pour subvenir aux dépenses de ces fêtes splendides ; que ces impôts étoient mis sur les cultivateurs, sur la classe la plus pauvre, parce qu'elle est la plus foible, & aussi la plus nombreuse ; que tous les profits en retournoient aux peintres, aux doreurs, aux orfevres, aux sculpteurs, aux machinistes, aux musiciens, aux comédiens, aux danseurs, aux farceurs, à une foule de gens tout aussi inutiles, & singuliérement aux entrepreneurs, à un tas de valets qui ont bientôt pris la place de leurs maîtres. C'est en grand, tout-à-la-fois, d'un coup de main, faire ce qu'ont opéré depuis, la création d'une multitude de charges & d'offices inutiles, quoiqu'à grosse finance, les loteries, les emprunts à gros intérêts, les compagnies exclusives, le papier-monnoie,

l'agiotage enfin. En vérité, Colbert étoit trop grand pour qu'on doive le louer par un côté que je ne veux pas croire avoir été le sien.

Je reviens au corps des fabricants d'étoffes de soie, d'or & d'argent de la ville de Lyon ; car c'est de lui qu'est le mémoire dont je parle, & dont plusieurs raisons me paroissent infiniment plus sages que ses voeux pour le luxe. Après avoir envisagé les manufactures de soie dans les différents temps & sous leurs divers aspects, l'auteur remonte à l'histoire de la culture du mûrier en France, à celle de l'éducation des vers-à-soie, enfin à celle du tirage & de l'organsinage des soies : d'où il résulte qu'il faudroit employer en France, pour y avoir, en quantité & de qualité pareilles, l'équivalent des soies qu'on tire de l'étranger, les moyens qu'ont employés ces mêmes étrangers, & sur-tout pour se les procurer au même prix qu'elles sont chez eux ; car, la concurrence des objets fabriqués dépend du prix de la matiere premiere autant que de celui de la main-d'œuvre.

Ainsi revient toujours la nécessité, la demande de supprimer les droits d'entrée, les octrois, & sur toutes les sortes de matieres premieres, & sur tous les genres de comestibles. Il faut encore supprimer les droits de sortie des objets d'industrie ; car, si ces objets sont trop chers, les étrangers ne les tireront point, & les nationaux en tireront d'autres d'ailleurs. Ce qui, pour le dire en passant, est un double mal auquel le traité de commerce avec l'Angleterre a mis le comble, dans tous ceux de nos genres de fabrique qui peuvent, de près ou de loin, entrer en concurrence avec ceux des fabriques de cette nation.

L'auteur appuie sur les désavantages de ce traité, ainsi que de « ce goût fantas- » que, *impatriotique* & désordonné pour les étoffes angloises, qui (à cette époque) se » répandit avec une effrayante rapidité. » On trouve, dans une note, ce qu'en d'autres termes j'ai exprimé ailleurs, mais ce qui est encore bon à lire ici : « Lorsqu'il fut » question de ce traité de commerce, le ministere anglois en donna avis aux maires » de toutes les villes manufacturieres du royaume, avec ordre d'en faire part aux négo- » ciants, & de leur demander des mémoires relatifs aux objets de leur fabrique. En » France, nous ne fûmes instruits du projet de ce traité que par les papiers publics » anglois. Nous nous hâtâmes de faire parvenir au ministere des mémoires, où nous » demandâmes que quelque faveur fût accordée à l'exportation des productions des » manufactures de cette ville. Que nous fut-il répondu ? . . . *Qu'il étoit trop tard,* » *& que le traité étoit signé.* »

Une remarque générale que je ne puis m'empêcher de faire sur les divers mémoires, soit particuliers à Lyon, soit relatifs aux grands intérêts qui nous occupent aujourd'hui, c'est que, dans tous, ainsi que dans les cahiers de paroisses, de corps, de communautés, de compagnies, d'ordres, &c. on demande des suppressions d'impôts ; les uns, celui-ci ; les autres, celui-là : tellement qu'en les réunissant, il faudroit supprimer tous les impôts premiérement ; ensuite, tous les administrateurs & tous ceux qui tiennent à l'administration ; enfin, toutes les charges, tous les emplois, les choses & les personnes.

Quant

Quant aux remplacements, on n'a pas même considéré s'ils étoient nécessaires, si, par hasard, ils ne seroient point indispensables ; on n'a point imaginé de le supposer, ni d'en proposer aucun. Cependant, il paroît qu'un des grands objets de l'assemblée nationale sera de trouver le moyen de suffire à l'immense besoin d'argent qu'exigent nos terribles dépenses, & sur-tout nos dettes.

J'ai proposé, pour le soutien des manufactures de Lyon, la suppression des octrois de cette ville sur les matieres premieres de ses fabriques, & sur les denrées de premiere nécessité ; mais, en même temps, j'en ai proposé le remplacement en tout ce qui est nécessaire, de la maniere, ce me semble, la plus juste, la plus équitable, & la moins onéreuse à tous égards. (1)

Je me permettrai encore quelques observations relatives aux cahiers qui ont paru en foule dans le même temps que les brochures dont je viens de parler ; mais je ne m'attacherai seulement qu'à ce qui concerne les manufactures & le commerce.

Par-tout, sans doute, si les vues ne sont pas toujours justes, les intentions, du moins des corps, compagnies, communautés, quels qu'ils soient, les intentions, dis-je, sont toujours droites & pures ; c'est ma supposition ; je pars d'après. Si le contraire étoit arrivé quelquefois, ce n'auroit jamais pu être que par un abus de confiance de la part des rédacteurs, qui certainement n'auroient pas alors exposé les opinions & rendu les sentiments de leurs commettants.

Mais il est une grande méprise que presque tout le monde paroît avoir partagée ; c'est d'avoir confondu la *Nation*, l'*Etat*, le *Gouvernement* & l'*Administration* ; c'est d'avoir imaginé que les états-généraux dussent entrer dans tous les détails de l'*administration*, dussent suivre toutes les opérations du pouvoir exécutif, & dussent tracer un plan de la marche particuliere dans chaque partie civile ; tandis qu'ils sont faits pour s'occuper essentiellement de tout ce qui tient à la *législation*, de tout ce qui constitue le *gouvernement*.

D'après cette premiere erreur, on a entassé tous les objets de discussions & de demandes, sans distinction de ce qui appartenoit privativement à l'un ou à l'autre, sans songer à en faire le départ, pour qu'ils fussent traités chacun en temps & lieux opportuns.

A Amiens, les perruquiers prétendent que les états-généraux prononcent contre les chambellans ; ici, on leur demande de supprimer tel péage ; là, de faire tel chemin ; les marchands de Lyon veulent qu'ils s'occupent de la marque des toiles : ainsi du reste.

Que des hommes privés, qui n'ont aucune idée étrangere à leur intérêt propre, que des corporations, dont les membres, ne connoissant que leur état, n'ont jamais comparé de grands objets entr'eux, n'ont jamais apperçu ni soupçonné les rapports des parties d'administration, la nécessité d'envisager toutes ces relations, pour ne pas faire d'un petit bien isolé, apparent, un mal réel & général ; que ces corps & ces parti-

---

(1) Voyez BONNETERIE, pag. 35 : *Des causes de la décadence du commerce, &c.*

culiers demandent ſans choix, & ne voient que leur ſeul avantage ou leur commodité : c'eſt tout ſimple, & cela devoit arriver. Mais il auroit été à ſouhaiter que les rédacteurs de cahiers, plus éclairés & plus ſages, diſtinguaſſent, dans ce prodigieux amas de demandes, ſouvent contradictoires, celles qui devoient être portées aux états-généraux, de celles qui, par leur nature, ſont faites pour être renvoyées pardevant des adminiſtrateurs, ou des états particuliers. De même que dans ces diverſes demandes il faudra diſtinguer celles qui intéreſſent le bien public, de celles faites par la cupidité.

Aſſurément tous les marchands ont raiſon de demander la ſuppreſſion de tout ce qui gêne le commerce; mais certains marchands n'ont pas également raiſon de vouloir qu'on ſupprime ce qui les gêne eux-mêmes. Car, ſi d'une combinaiſon générale, que ne peut faire un marchand, ni même aucun corps de commerce, il doit réſulter de l'ordre & le plus grand bien, il ne faut pas moins la maintenir, lors même que quelques particuliers trouveroient leur avantage à intervertir cet ordre & ce bien. La meilleure adminiſtration, à cet égard, ſera toujours celle qui, voyant les choſes en grand & ſans intérêt propre, aura d'ailleurs, la loi lui étant confiée, la marche la plus uniforme, la plus conſtante & la plus univerſelle dans l'exécution.

Qui doute, par exemple, ſi les voleurs euſſent pu s'aſſembler, & faire un cahier, qu'ils n'euſſent demandé la ſuppreſſion du prévôt & de la maréchauſſée ? Elle coûte beaucoup d'argent, elle gêne beaucoup de particuliers : ces hommes en habits bleus, à larges bandoulieres, effraient nombre de gens, que le ſeul récit de leurs fonctions fait trembler. Cependant, s'il n'y avoit plus de maréchauſſée en France, les voleurs eux-mêmes déſerteroient auſſi ce royaume; car ils n'y trouveroient bientôt plus perſonne à dévaliſer.

Les inſpecteurs des manufactures & du commerce n'ont aucun pouvoir de faire le mal; ceux qui le feroient, ſeroient hors de rang; ce ſeroient des infracteurs; il faudroit les punir comme tels. Ils n'ont pas même le pouvoir d'empêcher le mal ; ils n'ont que la faculté de l'obſerver ; & l'Autorité, ſi elle le juge à propos, les met en devoir de l'arrêter. Sans cette obſervation, ſans cette ſurveillance, à part le bien en ſoi, qui eſt un de leurs devoirs, & dont j'ai aſſez parlé ailleurs : ſans cette ſurveillance; dis-je, qui peut dire jusqu'où s'étendroit ce mal, quels en ſeroient les ravages, avant que l'adminiſtration en fût informée, avant qu'elle eût pu imaginer les moyens d'y mettre ordre ? Les raccords pourroient être perdus, & la grande machine déſorganiſée; car, ceux qui concourroient au mal ſe garderoient bien d'en rien laiſſer appercevoir ; ils s'occuperoient au contraire à peindre en beau les plus grands déſordres ; & ainſi que les voleurs à l'égard du prévôt, les fabricants ou marchands, de la trempe de ceux que je ſuppoſe ici, regarderoient l'inſpecteur des manufactures & du commerce comme leur ennemi, partant, comme un homme dangereux, non pas à encaſtrer, car on demanderoit pourquoi ; mais à ſupprimer, parce qu'il gêne, & qu'il coûte enfin. S'il étoit coupable à ce dernier chef, ſon crime ne ſeroit pas grand, il faut l'avouer.

Mais ce qui mérite conſidération, c'eſt que dans le cahier du tiers-état du Lyonnois, on demande, non pas la ſuppreſſion de l'inſpecteur des manufactures & du commerce en

général : les ſoieries, qui ſont l'objet capital, n'entrent pour rien dans cette demande ; la bonneterie, la chapellerie, les tanneries, les draperies, les couvertures, les lainages de toutes ſortes, les manufactures & fabriques de toutes les eſpeces, excepté les *toiles*, n'y entrent pour rien ; on demande purement & ſimplement la ſuppreſſion *des inſpecteurs des toiles.*

Sur quoi, il eſt excellent d'obſerver qu'il ne ſe fait pas de toiles dans la province ; ſi ce n'eſt à Tarare, mais en ſi petite quantité que cet objet eſt aujourd'hui à-peu-près nul pour le commerce ; qu'à cette exception près, & quelques toiles qui ſortent du Forez, toutes celles qui ſe fabriquent dans le département viennent du Beaujolois. Or, le Beaujolois ne demande point cette ſuppreſſion, laquelle, en effet, ſeroit regardée comme nuiſible à ſon commerce, par les fabricants & marchands qui raiſonnent leur état, ainſi que j'en ai entendu parler aux plus éclairés d'entr'eux, notamment au premier commerçant en toiles de la province, & l'un de ſes députés aux états-généraux.

Comment donc ſe fait-il que les marchands toiliers de Lyon ſoient ſi contraires à ceux des pays où ſe fabriquent les toiles ? Auroient-ils un intérêt perſonnel qui eût déterminé leur avis ? Avant de prononcer, remarquons encore qu'ils demandent, en même temps que la ſuppreſſion des inſpecteurs des toiles, celle du bureau de viſite & marque, de toute marque & plomb *ſur les toiles nationales.* Mais, qui donc établira la diſtinction des étrangeres ? Qui donc fera la viſite de celles-ci ? Ce ne ſeront pas les fermes, dont on demande auſſi la ſuppreſſion ? Seroit-ce le commerce lui-même ?... Eh bien ! voici le mot de l'énigme : Lyon eſt la ville de France où ſe fait le plus de contrebande de toiles de toutes les ſortes, du Levant, de la Suiſſe, de la Siléſie, de la Flandre & d'ailleurs. On a établi à Lyon un bureau pour la vérification des marques ; &, les commis des douanes ne ſe connoiſſant ni aux étoffes d'aucun genre, ni aux marques d'inſpection d'aucune eſpece, l'adminiſtration leur a adjoint des contrôleurs-viſiteurs. Tout cela gêne quelquefois, il faut en convenir, ſur-tout dans une ville ſi bien ſituée pour ce genre de contrebande : c'eſt encore l'hiſtoire du prévôt & de la maréchauſſée.

Ce même bureau où ſe vérifient les toiles, toileries, draperies & lainages quelconques, fut établi, il y a un demi-ſiecle ; il a été, comme aujourd'hui, exercé durant 25 ans, au bout deſquels le commerce le trouvant gênant là où il étoit, en demanda le déplacement : on le fit mettre à la douane, où il eſt encore.

Les marchands, qui avoient ſollicité ſa tranſlation, deſirerent de le régir, & promirent de le faire, quant au temps & à la maniere, avec exactitude & ponctualité. D'abord, en effet, ils le firent en perſonne : bientôt ils s'en laſſerent, ils y envoyerent leurs commis ; puis, leurs valets ; enfin, ils plierent bagage, & emporterent les marques chez eux : de là, elles furent prêtées à qui prétendit en avoir beſoin, ou eut la fantaiſie de s'en ſervir ; on pouſſa l'abus juſqu'à en naturaliſer les toiles & étoffes étrangeres : c'étoit un déſordre, on peut même dire une ſorte de brigandage incroyable, & dont Lyon ſeul, dans le royaume, ait jamais donné l'exemple.

Il y eut des plaintes, comme on peut croire; des représentations très-vives, des supplications réitérées d'y mettre ordre, tant qu'enfin, quelque incertain & variable que fût le systême de l'administration, elle crut instant d'y pourvoir; elle supprima de fait, à Lyon, les deux bureaux de visite & marque. Quelques marchands en parurent fort joyeux, prétendant qu'il y avoit gêne, entraves, sans utilité quelconque.

Puisque vous jugez que c'est pour le mieux, leur dit-on, ainsi soit-il.

Ces diverses sortes de marchandises furent donc expédiées de Lyon, sans marque de visite, sans preuve d'inspection, sans caractere *national*. La ferme qui a des droits à percevoir, ses instructions & son tarif pour déterminer les objets & fixer les qualités, prenoit pour étranger, & ce qui l'étoit en effet, & ce qui ne l'étoit pas. Ainsi, d'une part, à cause des défauts, vrais ou supposés, de formalités; d'une autre part, à cause des vrais ou prétendus droits à recevoir, elle commençoit toujours par saisir, dresser des procès-verbaux, poursuivre des confiscations & des amendes.

Ces mêmes marchands qui avoient tant déclamé contre les bureaux de visite & de marque, lorsqu'ils étoient tenus avec ordre, sous la surveillance d'un inspecteur; puis, qui avoient tant abusé de la liberté de les régir eux-mêmes, & qui, enfin, s'étoient tant applaudis de leur destruction, alors, fort déconcertés, très-stupéfaits, redemanderent à grands cris le rétablissement des bureaux. En administration, les affaires ne se jettent pas au moule; ils eurent le temps d'y réfléchir: ils n'en poursuivirent que plus vivement leur demande. J'ai sous les yeux leurs mémoires au ministre & à plusieurs administrateurs: rien, d'après leur exposé, n'est si utile, si nécessaire, si instant. Enfin, après 15 ou 18 mois de la suppression des bureaux, en 1783, on en rétablit un seul pour tous les objets différents: c'est celui qui existe actuellement; on n'y a rien changé: tout s'y est passé fort réguliérement: l'ordre, le calme & la paix ont été rétablis par-tout. C'est ce même bureau, accordé aux sollicitations les plus pressantes, dont on redemande aujourd'hui la suppression.

Seroit-il donc vrai que, de nos marchands, le plus grand nombre fût comme des enfants, qu'il faut toujours tenir à la lisiere; ou des aveugles, qu'il faut sans cesse écarter des précipices; ou des insensés, qu'il faut garder à vue pour qu'ils ne troublent pas la société? Seroit-il donc vrai que l'amour du gain dégrade les hommes, au point de les mettre toujours en contradiction avec eux-mêmes, & d'étouffer l'esprit public dans les circonstances les plus favorables à son développement?

Puissent l'influence des lumieres, la vigueur des bonnes intentions, & le génie tutélaire de la France, prévaloir sur tous les intérêts particuliers, sur tous les sentiments personnels, & fonder, dans la paix, les bases du meilleur ordre, de la plus grande harmonie, du bonheur du peuple & de la gloire de l'état!

AVERTISSEMENT [de l'Errata & Supplément.]

AVERTISSEMENT.

Ce qu'on lira, dans ce Dictionnaire des Manufactures, *sur leur administration, fut écrit dans un temps où les idées me sembloient vagues, incertaines, peut-être même orageuses, si j'en juge bien par ma correspondance. Beaucoup de choses sont changées; & plusieurs des observations que j'ai faites ne tiennent plus au temps présent. Je ne les supprimerai cependant pas : il faut qu'on sache la marche des différentes époques, pour imaginer d'en chercher le résultat. Ce n'est qu'en comparant que l'on juge : &, comme les fautes en administration sont toujours graves, le moyen de les connoître est un bien, puisqu'il est celui de les éviter.*

Je ne sais si j'écrirai encore sur ces matieres. On se lasse de tout, si ce n'est de l'amour du bien : voilà à quoi tient mon doute : quoi qu'il en soit, ce que j'ai écrit avant la révolution, restera tel qu'il fut conçu; je n'y changerai rien : c'est l'histoire des faits : c'est le sentiment de l'historien. Ce que j'y ajouterai, si j'y ajoute quelque chose, sera placé entre deux crochets, de cette maniere [ ], ou rejeté en notes.

ERRATA ET SUPPLÉMENT
DU DICTIONNAIRE DES MANUFACTURES ET ARTS.

Tome I. DISCOURS PRÉLIMINAIRE.

PAGE vj, *ligne 4*, de l'arbre de pin, *lisez:* de l'arbre à pain, (1) & ajoutez, (2) « indépendamment des cotonniers, très-communs au Darien & dans les isles voisines de l'Isthme. Cette partie du monde, suivant Vafer, (*ch. 4*,) produit le *maho* dont l'écorce se déchire aisément, & qu'on peut tirer en filet jusqu'au sommet, ce qui forme des fils très-forts quoique fins, dont on fait des cables & des agrêts pour les vaisseaux, en les roulant sur le genou avec la paume de la main. On en forme aussi des ficelles qui servent à faire des filets pour la pêche, & à d'autres usages. »

« On trouve aussi dans l'Isthme une plante nommée l'*herbe de soie*, qui croît dans les terreins aquatiques, & couverts par les hauteurs. Ses feuilles sont dentellées sur les côtes comme une scie, & poussent quelquefois jusqu'à la longueur de six pieds. Quand elles sont parvenues à leur grandeur, les Indiens les coupent, les font sécher au soleil, les battent pour en tirer un lin très-fin, dont ils font des ficelles pour les hamacs, & toutes sortes de filets pour la pêche.

Les fils en sont beaucoup plus forts que ceux de notre lin ou de notre chanvre, & les cordonniers de la Jamaïque en font grand usage. Les femmes Espagnoles en font des bas qu'on vend très-cher, & les Indiennes des habitations en font des dentelles jaunes qu'elles portent avec beaucoup d'ostentation.

Gémelli, parlant des arbres, en grand nombre, & des fruits excellents qui viennent aux environs de Goa, s'exprime ainsi sur le cocotier : « On prétend que cet arbre suffit pour équiper un vaisseau en mer, & pour le charger de toutes ses provisions nécessaires sans aucun autre secours. On fait des voiles avec les feuilles, le bâtiment avec le bois : le fruit fournit à boire & à manger, outre une marchandise de grand débit. L'écorce extérieure se file pour faire tous les cordages nécessaires : la coquille, qui est très-dure, sert à former des tasses pour

(1) Cette faute ridicule est l'ouvrage d'un prote qui ne connoissant que le pin de nos forêts, a cru corriger l'auteur. C'est ainsi qu'un mal-adroit de cette espece, dans l'un de mes Arts, imprimés chez Moutard, croyant faire preuve de jugement, au lieu de barbarie *réglementaire*, mit barbarie *régimentaire :* balourdise que je fus obligé de faire corriger à la plume dans tous les exemplaires.

(2) Extrait des nouvelles découvertes faites par les Européens dans les différentes parties du monde. Par Jean Barrow, traduit de l'anglois, &c.

boire le chocolat, & pour beaucoup d'autres uſages. Au dedans, on trouve une pulpe ou chair blanche qui entoure une autre coquille, & qui eſt épaiſſe de la moitié du doigt : le goût en eſt ſemblable à celui d'une amande. Et au milieu l'on trouve une eau très-claire & très-agréable à boire. Le même fruit ſert à faire diverſes ſortes de confitures, & l'on en tire une huile bonne à brûler, qu'on peut encore employer aux mêmes uſages que l'huile d'olive.

» Ainſi le cocotier eſt l'arbre qui rapporte le revenu le plus conſidérable aux Indes, d'autant que ce pays produit peu de riz, de coton & de bled.

» Il pouſſe juſqu'à la hauteur de ſoixante palmes, & d'une égale groſſeur du haut en bas. »

« A la Californie, dit Roger, (*chap.* XI,) les hommes ſont entiérement nus, & les femmes ſont couvertes, par pudeur, de quelques feuilles, ou d'un morceau d'étoffe, faite avec une plante qu'on nomme *herbe à ſoie;* ou de peaux d'oiſeaux ou d'autres bêtes. »

« Au Mexique, dit encore le même voyageur, (*chap.* XII,) on fait une boiſſon du jus du *maghey*, & la côte des feuilles de cette plante ſert à faire des cordages, du fil & de la toile. » (*Chap.* XIII.) « Le Chili produit abondamment d'oliviers, de cocotiers, d'amandiers, & de l'*herbe à ſoie*, dont on ſe ſert au lieu de chanvre, en ſorte que ce pays fournit toutes les côtes de la mer du Sud, de cordages pour les vaiſſeaux. »

Dans le voyage à l'équateur, par dom Georges Juan, & D. Antonio de Ulloa, ce dernier, parlant des productions & du commerce de Piura, s'exprime ainſi: « Dans les parties montagneuſes de la juriſdiction de Piura, on trouve le cabuya ou *pita*, plante dont on tire du fil très-fort & très-fin. »

La collection des voyages de Biron, Carteret, Wallis & Cook, offre des détails très-précieux ſur l'uſage, en vêtements, meubles, uſtenſiles de diverſes ſortes de matieres végétales. On lit dans le premier de ces voyageurs : « Aux iſles du » Roi Georges, les pirogues ont une voile tendue entre deux mâts : cette voile » eſt très-ingénieuſement travaillée : les cordages qui paroiſſent être d'écorces de » cocotiers, ſont auſſi forts que les nôtres. Les cocotiers fourniſſent tous les beſoins » de la vie, nourriture, voiles, cordages, &c. »

Wallis dit que les Taïtiens, « hommes & femmes, ſont vêtus d'une écorce » blanche qui reſſemble beaucoup au gros papier de la Chine. Deux pieces de » cette étoffe forment leur vêtement, l'une, qui a un trou au milieu, pour y » paſſer la tête, pend depuis les épaules juſqu'à mi-jambe, devant & derriere; » l'autre a quatre ou cinq verges de longueur, & une de largeur; ils l'enveloppent » autour de leur corps, ſans la ſerrer. Cette étoffe n'eſt point tiſſue : elle eſt » fabriquée comme le papier, avec les fibres ligneuſes d'une écorce intérieure, » qu'on a miſes en macération, & qu'on a enſuite étendues, & battues les unes » ſur les autres. Les plumes, les fleurs, les coquillages & les perles, font partie » de leurs ornements & de leur parure : ce ſont les femmes ſur-tout qui portent » les perles, &c. »

Les habitants de l'iſle de Vallis ne ſont vêtus que d'une eſpece de natte, qu'ils portent ſur les épaules.... Mais aucun voyageur n'a fait des obſervations auſſi exactes, n'a donné des détails auſſi circonſtanciés que le fameux Cook, ſur ce peuple ſimple, doux & aimable, comparé à nous autres Européens, vains, avides, rampants & corrompus.

EXTRAIT (liv. I, chap. 18, 1769,) *des manufactures, des pirogues & de la navigation des Taïtiens.*

L'étoffe qui sert d'habillement, forme leur principale manufacture : leur maniere de la fabriquer & de la teindre contient quelques détails qui peuvent être utiles, même aux ouvriers d'Angleterre, cette étoffe est de trois sortes, & composée de l'écorce de trois différents arbres, le *mûrier*, dont on fait le papier chinois, (*morus papyrifera;*) le *fruit à pain*, & un arbre qui ressemble au figuier sauvage des isles d'Amérique.

La plus belle & la plus blanche est faite avec le mûrier, qu'ils appellent *aouta;* elle sert de vêtement aux principaux personnages de l'isle, & la couleur rouge est celle qu'elle prend le mieux : la seconde étoffe, fabriquée avec l'écorce du fruit à pain, nommée *ooroo*, est inférieure à la premiere en blancheur & en douceur, & ce sont sur-tout les Otahitiens de la derniere classe qui en font usage : la troisieme sorte, manufacturée avec l'écorce du figuier, est grossiere & rude, & de la couleur du papier gris le plus foncé : quoiqu'elle soit moins agréable à l'œil ou au toucher que les deux autres, c'est pourtant la plus utile, parce qu'elle résiste à l'eau, avantage que n'ont pas les deux premieres.

La plus grande partie de cette troisieme étoffe, qui est la plus rare, est parfumée; & les chefs d'Otahiti la portent pour habit de deuil.

Ils ont un grand soin de multiplier tous les arbres qui fournissent la matiere premiere de ces étoffes ; ils donnent sur-tout une attention particuliere au mûrier qui couvre la plus grande partie des terres cultivées. Ils ne s'en servent que lorsqu'il a deux ou trois ans, & qu'il est de six ou huit pieds de haut, & un peu plus gros que le pouce.

Les Otahitiens croient que la meilleure qualité qu'il puisse avoir est d'être mince, droit, élevé & sans branches : lorsque la tige porte quelques feuilles basses, dont le germe pourroit produire une branche, ils les arrachent soigneusement.

Quoique les étoffes composées de l'écorce de ces trois arbres soient différentes, elles sont cependant fabriquées de la même maniere. Je me contenterai donc de décrire les procédés qu'ils emploient pour manufacturer la plus fine. Lorsque les arbres sont d'une grandeur convenable, les Otahitiens les arrachent, les dépouillent de leurs branches, & en coupent ensuite les racines & les sommets. L'écorce de ces arbrisseaux, étant fendue longitudinalement, se détache avec facilité, & lorsqu'ils en ont amassé une assez grande quantité, ils la portent à quelques ruisseaux, & l'y laissent tremper, après l'avoir chargée de pierres pesantes, pour qu'elle ne soit point entraînée par le courant.

Quand ils jugent qu'elle est suffisamment macérée, les servantes vont au ruisseau, se mettent toutes nues, s'asseyent dans l'eau pour séparer l'écorce intérieure de la verte, qui sert d'enveloppe à l'arbre; elles placent pour cela le morceau de bois sur une planche polie & applatie, & elles le ratissent très-soigneusement avec la coquille que nos marchands appellent *langue de tigre*, (*tellina gargadia*,) & elles les plongent continuellement dans l'eau jusqu'à ce qu'il ne reste rien que les plus belles fibres de l'écorce intérieure. L'écorce ainsi préparée dans l'après-midi, est étendue le soir sur des feuilles de plane. Il paroît qu'il y a quelque difficulté dans cette partie de l'ouvrage, puisque la maîtresse de la famille est toujours chargée de surveiller cette opération.

Ils placent les écorces les unes sur les autres jusqu'à la longueur d'onze ou

douze verges, & à la largeur d'environ un pied. Ils ont grand ſoin que l'étoffe ſoit par-tout d'une égale épaiſſeur, & s'il arrive que l'écorce, ainſi couchée, ſoit plus mince dans un endroit que dans un autre, on en prend un morceau un peu plus épais pour le placer dans le vuide. L'écorce reſte en cet état juſqu'au lendemain matin : alors la plus grande partie de l'eau qu'elle contenoit étant imbibée ou évaporée, les fibres adherent ſi bien enſemble, que toutes les couches ſe levent de terre en une ſeule piece.

Après qu'on a ainſi levé la piece, on la poſe ſur le côté poli d'une grande planche de bois préparée pour cet effet, & les ſervantes la battent avec de petits maillets d'environ un pied de long & de trois pouces d'épaiſſeur, faits d'un bois dur que les Inſulaires appellent *étoa*. La forme de cet inſtrument reſſemble aſſez à un cuir carré de raſoir, excepté ſeulement que le manche eſt un peu plus large, & que chacune des quatre faces eſt ſillonnée de rainures & de lignes prééminentes, plus ou moins hautes & profondes : celles d'un côté ſont de la groſſeur d'une petite ficelle; les plus petites, de celle d'un fil de ſoie, & dans cet intervalle, les autres diminuent par degrés. Ils battent d'abord l'ecorce avec le côté du maillet où ſont les plus groſſes rainures, & ils frappent en cadence, comme nos forgerons ſur leur enclume. L'écorce s'étend très-promptement ſous les coups, & les rainures de l'inſtrument y laiſſent l'empreinte d'un tiſſu : on la bat ſucceſſivement avec les autres côtés du maillet, & l'on finit par le plus uni, alors l'étoffe ſort achevée de la main de l'ouvrier.

Quelquefois on applique pluſieurs doubles de cette étoffe qu'on bat avec le plus uni du maillet; dans ce cas, elle s'amincit, devient preſqu'auſſi légere qu'une mouſſeline; & ils lui donnent le nom d'*hoboo*.

L'étoffe ſe blanchit très-bien à l'air, mais elle acquiert plus de blancheur & de douceur lorſqu'on la lave & qu'on la bat derechef, après qu'on l'a portée.

Il y a pluſieurs ſortes de cette étoffe, de différents degrés de fineſſe, ſuivant qu'elle eſt plus ou moins battue ſans être doublée. Les autres étoffes ſont auſſi plus ou moins belles, ſuivant qu'elles ont été battues; mais elles different en même temps les unes des autres par les différents matériaux dont elles ſont compoſées.

On ne prend l'écorce de l'arbre à pain que lorſque les tiges ſont beaucoup plus longues & plus épaiſſes que celle du figuier, qu'on emploie quand elles ſont plus jeunes.

Quand les Otahitiens veulent laver cette étoffe, après qu'elle a été portée, ils la font tremper dans une eau courante, où ils la laiſſent pendant quelque temps, après l'avoir fixée au fond avec une pierre; ils la tordent enſuite légérement pour en exprimer l'eau. Quelquefois, ils lui donnent alors une nouvelle fabrication : ils en mettent pluſieurs pieces l'une ſur l'autre, & les battent enſemble avec le côté le plus raboteux du maillet. Elles deviennent d'une épaiſſeur égale à celle de nos draps d'Angleterre, & plus douces & plus unies que ces draps, après qu'elles ont un peu ſervi, quoiqu'en ſortant de deſſous le maillet, elles paroiſſent avoir été empeſées.

Cette étoffe ſe déchire quelquefois lorſqu'on la bat; mais ils la raccommodent aiſément, en y joignant un morceau avec une colle compoſée de la racine du *pea;* & ils font cette opération avec tant d'adreſſe qu'on ne s'en apperçoit pas.

Les femmes s'occupent auſſi à enlever les taches, comme nos dames à faire de la broderie & des nœuds.

La fraîcheur & la douceur sont les principales qualités de cette étoffe, & son défaut est d'être spongieuse comme le papier, & de se déchirer presque aussi facilement.

Ils teignent sur-tout cette étoffe en rouge & en jaune. Leur rouge est très-beau, & j'oserai dire, plus brillant & plus fin qu'aucun de ceux que nous avons en Europe.

Notre véritable écarlate est celui qui en approche davantage, & le peintre d'histoire naturelle, qu'avoit amené M. Banks, ne put l'imiter imparfaitement qu'en mêlant ensemble du vermillon & du carmin. Le jaune est encore très-brillant, mais nous en avons d'aussi beau.

Leur rouge est composé des sucs de deux végétaux mêlés ensemble, & qui, séparément pris, n'ont aucune tendance à cette couleur : l'un est une espece de figuier appellé à Otahiti, *matte*, & l'autre le *cordia sebastiana* que les Indiens nomment *étou* : ils emploient le fruit du figuier & les feuilles du cordia. Le fruit du figuier est à-peu-près aussi gros qu'un pois de ronceaux, ou qu'une petite groseille ; & lorsqu'on en rompt la tige, il sort une liqueur laiteuse ressemblante au jus de nos figues, dont ce fruit est en effet une espece.

Les femmes reçoivent cette liqueur dans une petite quantité d'eau de coco, & il faut trois ou quatre quartes de ces petites figues, pour en préparer ainsi une roquille. Dès qu'ils en ont tiré une quantité suffisante, on y trempe les feuilles de l'étou, & on les met ensuite sur une feuille de plane ; on les y retourne jusqu'à ce qu'elles y soient plus flasques ; & quand elles sont parvenues à ce point, on les serre doucement, en augmentant la pression par degré, de maniere à ne pas rompre les feuilles. A mesure qu'elles deviennent plus molles & plus spongieuses, elles imbibent plus de liqueur : dans l'espace d'environ cinq minutes la couleur commence à paroître sur les veines des feuilles, & dans dix minutes ou un peu plus, elles en sont parfaitement saturées. Les Insulaires les pressent alors aussi fortement qu'il leur est possible.

Les jeunes garçons préparent pour cela une grande quantité de *moo*, en l'épluchant avec leurs dents, ou entre deux petits bâtons, jusqu'à ce qu'il soit dépouillé de son écorce verte, & de la substance farineuse qui est dessous, & qu'il n'y reste plus qu'un réseau clair de fibres : ils y enveloppent les feuilles de l'*étou* qui distillent alors la liqueur qu'elles contiennent, à mesure qu'on les presse. Comme ces feuilles ont peu de suc par elles-mêmes, elles ne donnent guere que celui dont elles étoient imbibées.

Lorsque ce premier suc est entiérement exprimé, ils impriment de nouveau les feuilles ; & l'on continue la même opération jusqu'à ce que la liqueur qui passe au travers ne soit plus teinte. Les feuilles de l'*étou* sont jetées de côté, mais on conserve le *moo* qui, étant profondément imbibé de la couleur, sert de brosse pour étendre la teinture sur l'étoffe. Ils reçoivent toujours la liqueur exprimée dans de petits vases faits de feuilles de plane ; je ne sais pas si cette feuille a quelque qualité favorable à la couleur, ou s'ils ont adopté cet usage, parce qu'il est facile de se procurer du plane, & de distribuer ces petits vases parmi les ouvriers.

Ils ne teignent ordinairement leurs étoffes légeres que dans les bords ; & ils répandent des couleurs sur toute la surface de celles de ces étoffes qui sont les plus épaisses. Ils ne les appliquent que d'un côté, comme la peinture ; & quoique j'aie vu de l'étoffe légere trempée entiérement dans la liqueur, la couleur n'avoit pas le même brillant ni le même lustre que lorsqu'elle y avoit été mise de l'autre maniere.

La feuille de l'étou eſt généralement employée dans ce procédé, & produit probablement la plus belle couleur; cependant ils compoſent un rouge avec le jus de leurs figues, mêlé dans une eſpece de *tournefortia* qu'ils appellent *taheinoo*, le *pohue*, *leurhe* ou *convolvulus braſilienſis*, & une ſorte de *ſolanum* qu'ils nomment *ebooa*.

Le mêlange de ces diverſes plantes, ou la différente doſe qu'ils en emploient, produit ſur leurs étoffes pluſieurs nuances de couleurs, dont quelques-unes ſont fort ſupérieures aux autres. Cependant, la beauté de la meilleure n'eſt pas permanente : il eſt probable qu'on pourroit trouver quelque méthode pour la fixer, ſi l'on faiſoit des expériences ſur cette matiere, & il ſeroit fort utile de rechercher les qualités que donneroit le mêlange d'une ſubſtance végétale avec une autre.

La maniere dont on a découvert nos plus belles couleurs, ſuffit pour encourager cette entrepriſe.

A l'inſpection de l'indigo, du paſtel, de l'herbe de teinturier & de la plupart des plantes qu'on emploie dans nos teintures, on n'imagineroit pas qu'elles contiennent les couleurs qu'on en tire.

Leur jaune eſt compoſé de l'écorce de la racine du *morienda citrifolia*, appellé *nono*, qu'ils ratiſſent & font infuſer dans l'eau. Après qu'on les a laiſſé tremper pendant quelque temps, l'eau ſe colore, & ils y plongent l'étoffe pour la teindre.

On devroit examiner ſi le *morienda*, dont le *nono* eſt une eſpece, ne pourroit pas ſervir à la teinture. Brown, dans ſon *hiſtoire de la Jamaïque*, fait mention de trois eſpeces de *morienda* qui ſont employées pour teindre en brun; & Ramphices dit que les Inſulaires des Indes orientales ſe ſervent du *bancuda anguſtifolia*, qui approche beaucoup du nono d'Otahiti, comme d'une drogue qui fixe les couleurs rouges avec leſquelles elle a une affinité particuliere.

Les habitants d'Otahiti teignent auſſi en jaune avec le fruit du *tamanu;* mais nous n'avons pas eu occaſion de découvrir comment ils tirent cette couleur. Ils ont encore une maniere de teindre en brun & en noir; ces couleurs ſont ſi médiocres, que la maniere de les préparer n'a pas excité ma curioſité.

La fabrication des nattes eſt une autre manufacture conſidérable des Otahitiens; il y en a quelques-unes jolies, belles & meilleures que celles que nous avons en Europe : les plus groſſieres leur ſervent de lit, & ils portent les plus fines dans les temps humides. Les Inſulaires prennent bien des peines & emploient beaucoup de ſoins à faire ces dernieres, dont il y a deux eſpeces. Les unes ſe font avec l'écorce du *proërou lhibiſcus tiliaceus* de Linnée, & il y en a quelques-unes qui ſont auſſi fines qu'un drap groſſier; ils appellent *wanne* l'autre eſpece, qui eſt encore plus belle. Elle eſt blanche, luſtrée & brillante.

Ils la fabriquent avec les feuilles de leur *wharrow*, eſpece de *pandanus*, dont nous n'avons pas eu occaſion de voir ni les fleurs ni le fruit. Ils ont d'autres nattes, ou comme ils les nomment des *mocas*, qui leur ſervent de ſieges & de lits; elles ſont compoſées de joncs & d'herbes, & ils les fabriquent, ainſi que tous leurs ouvrages treſſés, avec une facilité & une promptitude étonnante.

Ils ſont auſſi très-adroits à faire des paniers & des ouvrages d'ozier; leurs paniers ſont de mille formes différentes, & il y en a quelque-uns très-artiſtement travaillés; ils s'occupent tous, hommes & femmes à ce travail. Ils en fabriquent avec des feuilles de noix de coco, dans l'eſpace de quelques minutes; & les femmes qui nous vinrent voir de très-grand matin, avoient coutume, dès que le ſoleil étoit levé ſur l'horizon, d'envoyer chercher quelques feuilles, dont elles formoient de petits chapeaux pour mettre leur viſage à l'ombre.

Cette

Cette opération leur coûtoit si peu de travail & de temps, que lorsque le soleil baissoit sur le soir, elles les jetoient là: ces chapeaux cependant ne leur couvroient pas la tête; ils ne consistent qu'en une bande qui en fait le tour, & une corne avancée qui ombrage le front.

Ils font avec l'écorce du poërou des cordes & des lignes, dont les plus grosses ont un pouce d'épaisseur, & les plus minces sont de la grosseur d'une petite ficelle: ils forment, avec ces dernieres, des filets pour la pêche. Ils composent, avec les fils de coco, un cordage, pour joindre ensemble les différentes parties de leurs pirogues, & d'autres courroies tordues ou tressées; & ils fabriquent avec l'écorce de l'*érowa*, espece d'orties qui croît dans les montagnes, & qui pour cela est un peu rare, les meilleures lignes pour la pêche qu'il soit possible de trouver. Ils attrapent avec ces lignes les poissons les plus forts & les plus frétillants, tels que les bonites & les albicores, qui rompent dans un instant nos lignes de soie les plus fortes, quoiqu'elles soient deux fois aussi épaisses que celles des Otahitiens.

Ils font une espece de seine, d'une herbe qui a les feuilles larges & grossieres, & dont la tige ressemble au glayeul. Ils entortillent & joignent ensemble ces herbes, jusqu'à ce que le filet, qui est à-peu-près aussi large qu'un grand sac, ait soixante à quatre-vingts brasses de long. Ils la tirent dans les bas-fonds, & le propre poids de la seine la tient si bien au fond de la mer, qu'un seul poisson peut difficilement échapper.

(Il est question ensuite de la pêche, des harpons, des hameçons, de la construction de toutes les especes de barques, pirogues & autres petits bâtiments.

[*Au chap. 17.*] On trouve aussi dans l'isle, le mûrier dont on fait le papier chinois, *morus papyrifera*, que les naturels du pays appellent *aouta;* un arbre ressemblant au figuier d'Amérique; une autre espece de figuier qu'ils nomment *matte;* le *cordia sebastiana orientalis*, qu'ils appellent *étou;* une espece de souchet qu'ils nomment *moo;* une espece de tournefortia qu'ils appellent *taheinoo;* une autre du *convolvulus poluce*, qu'ils appellent *eurhe:* le *solanum centifolium*, qu'ils appellent *ebooa:* le *caryophillum maphylum*, qu'ils appellent *tamannu:* l'*hibiscus tiliaceus*, appellé par eux *poërou*, & qui est une ortie en arbre: l'*urtica argentea* qu'ils appellent *erowa*, & plusieurs autres plantes dont on ne peut pas faire ici une mention particuliere.

Des plantes dénommées au *chap. 17*, on n'a transcrit que celles servant à l'habillement, à quelques meubles ou ustensiles, sans rien extraire de celles qui ont rapport à la nourriture, soit en nature, soit par les fruits qu'elles procurent.

Dans le voyage fait en 1772, 1773, 1774 & 1775, écrit par Cook lui-même, & auquel on a joint les relations du capitaine Furneaux & celles de Mrs. Forster, en parlant encore des Taïtiens, on dit: « Leur habillement (de plusieurs femmes) étoit une piece d'étoffe, avec un trou au milieu où elles passoient leur tête, de maniere que les deux bouts pendoient devant & derriere jusqu'aux genoux. Une jolie toile blanche pareille à une mousseline, formoit différents plis autour de leur corps, un peu au dessous de la poitrine, & l'une des extrêmités retomboit avec grace pardessus l'épaule. Si cet habit n'a pas la forme parfaite qu'on admire avec tant de raison dans les draperies des anciennes statues grecques, il est plus joli que je ne l'imaginois, & plus avantageux à la taille & à la figure qu'aucune des robes européennes que nous connoissions. — Nous vîmes beaucoup de petits

mûriers (*morus papyrifera*) dont les Insulaires emploient l'écorce à fabriquer des étoffes de différentes especes. — Elles nous montrerent aussi (des femmes qui battoient l'écorce fibreuse du mûrier, afin d'en fabriquer des étoffes) dans une grosse noix de coco, une espece d'eau glutineuse, dont elles se servoient de temps à autre, afin de coller ensemble les pieces de l'écorce. Cette colle qui, à ce que nous comprîmes, vient de l'*hibiscus esculentus*, est absolument nécessaire dans la fabrique de ces immenses pieces d'étoffes, qui, ayant quelquefois deux ou trois verges de large & cinquante de long, sont composées de petits morceaux d'écorce d'arbre d'une très-petite épaisseur. En examinant avec soin leurs plantations de mûriers, nous n'en avons jamais trouvé un seul de vieux : dès qu'ils ont deux ans, on les abat, & de nouveaux s'élevent de la racine : car heureusement il n'y a pas d'arbre qui se multiplie davantage ; & si on le laissoit croître jusqu'à ce qu'il fût en fleur & qu'il pût porter des fruits, peut-être qu'il couvriroit bientôt tout le pays. Il faut toujours enlever l'écorce des jeunes : on a soin que leur tige devienne longue, sans aucune branche, excepté seulement au sommet ; de sorte que l'écorce est la plus entiere possible.

Nous vîmes une grande quantité des plus belles étoffes de Taïti étendues sur l'herbe ; & les naturels du pays nous dirent qu'on venoit de les laver dans la riviere.

Nous fûmes bientôt récompensés de nos présents, sur-tout de la part des femmes, qui envoyerent à l'instant leurs domestiques chercher de grandes pieces de leurs plus belles étoffes en écarlate, en couleur de rose ou de paille, & parfumées de leur huile la plus odorante. Elles les mirent sur nos premiers habits, & elles nous en chargerent si bien, qu'il nous étoit difficile de remuer. . . . . Le suc jaune d'une petite espece de figue, qu'ils nomment *mattée*, & le suc jaunâtre d'une sorte de fougere, de liane, ou de plusieurs autres plantes mêlées ensemble, forment un cramoisi brillant, que les femmes répandent avec leurs mains, si toute la piece doit être de la même couleur : si elle doit être bariolée ou tachetée, la couleur s'applique avec un roseau de bambou. Cette couleur se flétrit bientôt, & devient d'un rouge sale, sujet d'ailleurs à être enlevé par la pluie, &c.

Les habitants d'Huaheine, à deux journées d'Otahiti, sont vêtus de même, même figure, langage, &c.

A *Ulictea*, voisine d'*Huaheine*, on trouva une natte de fils tressés ensemble, & que M. Banks ne put déchirer ; il n'est pas rare de voir des pieces d'étoffe de cinquante verges de longueur. *Bolabola* est l'une de ces isles, au nombre de six. A *Oheteroa*, les habitants sont habillés des mêmes étoffes qu'à Otahiti, mais différemment teintes ou peintes ; leurs vêtements sont de formes différentes ; ils font des coutures, & c'est la premiere fois que l'on a rencontré dans les isles de la mer du Sud des especes d'aiguilles. Les arts y sont mieux perfectionnés, & la teinture de meilleure couleur ; le *jaune*, *noir*, *rouge*, *brun*, *couleur de plomb* & *blanc*, souvent mêlés par des rayures, sont d'usage. Quelques-uns avoient des especes de turbans d'étoffes, d'autres des bonnets de plumes d'oiseaux du tropique.

Au voyage, précédemment cité, fait en 1773, aux isles de la Société, des Amis, Midelbourg, Amsterdam, &c. on s'exprime ainsi : parmi les hommes qui n'étoient pas entiérement nus, les uns avoient un morceau d'étoffe autour des reins, & d'autres portoient un vêtement qui ressembloit à-peu-près à celui des femmes, c'est-à-dire, une longue piece d'étoffe en échiquier, &c. comme nos étoffes à

fleurs. Plusieurs se couvroient, en place d'étoffes, de nattes extrêmement bien travaillées.

Le vêtement des deux sexes est une espece d'étoffe ou de natte enveloppée autour de la ceinture, & qui pend au dessous des genoux. De la ceinture en haut, les hommes & les femmes sont communément nus; & il paroît qu'ils oignent cette partie du corps tous les matins.

Les ornements, bracelets, colliers, bagues, pendants d'oreilles, en perles, coquilles, nacre, écaille, &c. sont nombreux.

Les femmes se parent quelquefois d'un tablier fait de fibres extérieures de la coque de la noix de coco, & parsemé d'un certain nombre de petits morceaux d'étoffes joints ensemble, de maniere qu'ils forment des étoiles, des demi-lunes, des quarrés, &c. des coquillages, des plumes rouges, l'embellissent encore, & en tout, il produit un effet très-agréable. Ils fabriquent la même étoffe & de la même maniere qu'à Taïti, quoiqu'ils n'en aient pas autant d'especes différentes & qu'elle ne soit pas si fine : mais leur méthode de la vernir est plus durable, & elle résiste quelque temps à la pluie; avantage que n'a pas celle de Taïti. Ils la teignent en noir, brun, pourpre, jaune & rouge; & ils tirent leurs couleurs des végétaux. Ils font différentes nattes, les unes d'une très-belle texture, dont ils se vêtissent communément; d'autres, plus grossieres & plus épaisses, sur lesquelles ils se couchent, & qu'ils emploient à la voilure de leurs pirogues; ils ont des paniers de la même matiere que leurs nattes, de fibres entrelacées de noix de cocos mélangées de diverses couleurs, avec goût & agrément.

On voit, au troisieme voyage, fait de 1776 à 1780, à l'article de l'isle des Amis, que leurs arts, avec de très-foibles moyens, sont poussés fort loin. « L'arbre à étoffe (*morus papyrifera*) est fort employé : on en fait des étoffes très-fines : il en est de qualité inférieure, pour tapis de pieds, & de soixante-dix aunes de long, sur sept & demie de large. Ces étoffes sont fabriquées différemment qu'à Taïti : elles prennent (les femmes) les tiges ou troncs minces du papier mûrier qu'on cultive à ce dessein. Rarement sa hauteur passe six ou sept pieds, & son épaisseur quatre doigts. Elles enlevent l'écorce dont elles grattent l'extérieur avec une écaille de moule. On roule alors l'écorce pour lui ôter la convexité que lui a donné la tige, & on la met tremper pendant une nuit dans l'eau. On la met ensuite en travers sur le tronc carré d'un petit arbre, & on la bat avec un instrument de bois aussi carré, d'un pied de long, & plein de rainures de tous côtés : quelquefois on en emploie un tout uni. Une piece se trouve ainsi faite suivant la grandeur de l'écorce. Souvent on répete l'opération, on la roule plusieurs fois, on la bat plus long-temps; mais c'est plus pour en resserrer que pour en étendre le tissu. On met alors ces pieces sécher, & elles ont depuis quatre jusqu'à six pieds & plus de long, & sont larges de la moitié.

Une autre personne les prend quand elles sont seches, joint les pieces par une autre des extrêmités, en enduisant les lisieres du suc gluant d'une graine appellée *tooo*, & qui fait l'effet de la glu. Quand elles sont ainsi alongées, on a une espece d'empreinte, faite d'une substance fibreuse dont le tissu est fort serré; on la place sur un large morceau de bois, & on étend l'étoffe dessus. On prend un morceau d'étoffe qu'on trempe dans un suc exprimé de l'écorce de l'arbre appellée *kokka*, & on en frotte légérement l'étoffe qu'on travaille. Ce suc laisse en même temps une couleur d'un brun foncé, & un lustre sur la surface : l'empreinte laisse une impression, & sert en même temps à consolider les parties jointes ensemble. C'est ainsi qu'en

joignant piece à piece, ils font une étoffe de la longueur & de la largeur dont ils ont besoin, laissant toujours, de chaque côté, une bordure large d'un pied, & plus large aux deux extrêmités, qui n'est point teinte. S'il y a des endroits trop minces ou troués, ils y collent de petites pieces, jusqu'à ce que le tout soit d'une égale épaisseur. Veulent-ils teindre en noir? ils mettent une liqueur noire, tirée d'une noix huileuse appellée *dooedooe*, avec le suc du *kokka*, dans une proportion relative à l'espece de noir qu'ils desirent. Ils disent que l'étoffe noire est froide, & les autres chaudes. Pour les rendre plus fortes, on a grand soin de joindre les petites pieces dans leur longueur, ce qui rend impossible de déchirer l'étoffe dans un autre sens que dans la longueur, (peut-être si on les croisoit, ne se déchireroient-elles dans aucun sens : peut-être aussi se colleroient-elles moins bien.)

Sans compter les étoffes peintes, ils font des nattes variées, & d'autres effets & ustensiles d'une belle exécution. Dans quelques-unes de ces isles, il se fait des étoffes unies, d'autres avec des dessins plus ou moins variés, de rayées, de mouchetées. On ignore comment ces couleurs sont appliquées. Cette étoffe résiste en général assez bien à la pluie; celles qui ont l'apprêt le plus fort y résistent davantage.

Ils font sept ou huit especes de nattes, pour se vêtir ou pour dormir. La plupart ne sont que des objets d'ornement; ces derniers sont faits de la partie dure & membraneuse du *bannanier:* celles qu'on porte sont tirées du *pandanus*, qu'on cultive pour cet objet, sans lui laisser prendre toute sa croissance : & la plus grossiere, sur laquelle on dort, est faite de la plante appellée *evarra*. On fait les cordes avec des fibres de la coquille des cocos. Quoique ces fibres n'aient que neuf à dix pouces de long, ils les tressent à la grosseur d'un tuyau de plume au moins, jusqu'à la longueur qui leur convient, & ils en font des rouleaux; ils en tordent ensuite plusieurs ensemble pour en faire des amarres & même depetits cables; leurs lignes de pêche sont aussi fortes & aussi unies que les nôtres & leur ressemblent entiérement.

Aux isles *Wohaoo*, *Atooi*, *Onecheow*, *Orechoua*, on voit des manteaux dont le fond étoit de filet recouvert de superbes plumes jaunes & rouges, & si bien unies & serrées, qu'elles offroient à l'œil & au toucher tout le moëlleux, toute la force & le lustre du plus beau velours. Il y avoit beaucoup de variété dans la distribution des plumes. Quelques-uns de ces manteaux étoient entiérement rouges, bordés de jaune, & ressembloient à des manteaux d'écarlate bordés en or.

Les bonnets sont un tissu d'ozier sous un filet recouvert de plumes rangées comme sur les manteaux, plus serrées encore, rouges, à raies noires, jaunes & vertes. Il y a beaucoup de petits oiseaux à *Otooi*, qui fournissent ces plumes : on les tue & on les conserve entiers, séchés.

A la Nouvelle-Zélande, les mêmes voyageurs observerent des voiles de barques de nattes, des manteaux également tressés, & des vêtements embellis par d'élégantes bordures, symmétriquement travaillées en rouge, noir & blanc, qu'on auroit pris, ajoute-t-on, pour l'ouvrage d'un peuple plus civilisé.

« Le noir est si fort imprimé sur les étoffes, qu'il mérite l'attention de nos manufacturiers : en effet, on a grand besoin en Angleterre de productions végétales » qui donnent cette couleur d'une maniere durable. Il ne nous a pas été possible » d'acquérir là-dessus des lumieres. Leurs manteaux sont carrés : deux coins se » rattachent sur la poitrine avec une épingle d'os de baleine ou de pierre verte. » Un ceinturon d'une fine natte d'herbe, lie sur leurs reins la partie inférieure du » manteau, qui descend ensuite jusqu'au milieu de la cuisse & quelquefois jusqu'au » milieu de la jambe. »

Sur diverses côtes de la Nouvelle-Zélande, principalement au détroit de la Reine Charlotte, « le lin (*phormium tenax*) dont les naturels préparent leurs cor-» dages, mérite d'être universellement connu. » Ils nous avoient vendu des filets que nous essayâmes l'après-midi, & avec lesquels nous prîmes assez de poissons. Ils sont faits de feuilles fendues, séchées & battues, d'un lin dont on a parlé si souvent ; il n'y a aucune plante dont la transplantation promette tant d'avantages à l'Europe. Le chanvre & le lin qu'en tirent les Zélandois avec leurs instruments grossiers, est très-fort, doux, luisant & blanc ; & celui qui a été préparé en Angleterre, après notre retour, a presque égalé le lustre de la soie. Il croît sur toute espece de sol ; & comme il est toujours de saison, on peut le couper jusqu'à la racine chaque année, & il n'exige presque aucun soin de culture. Sa force & sa beauté sont telles, qu'il pourroit devenir un article de commerce aux Indes, où l'on manque de cordages & de canevas.

Outre les pelleteries, les peaux & cuirs, dont usent en vêtement les peuples de Nootka, ils y emploient beaucoup de matieres végétales. « Les hommes s'occupent de la chasse & de la pêche : les femmes restent à la maison pour y mettre en œuvre le *lin* & la *laine*, & pour y préparer les sardines qu'elles y font sécher.

Les étoffes de lin & de laine dont ils font leurs vêtements, ont été les premiers objets de leurs soins, & il n'y a rien de plus remarquable dans leur industrie que les procédés qu'ils emploient dans la fabrique de leurs draperies.

Le *lin*, s'il est permis de nommer ainsi l'écorce d'une sorte de pin, qu'on bat jusqu'à la réduire en filasse, ne subit plus d'autre préparation que d'être étendu sur un bâton assujetti en travers à deux autres bâtons dressés verticalement. Cette matiere premiere qui est comme la chaîne de l'étoffe, est disposée de maniere que l'ouvriere, accroupie devant cette simple machine, ne fait que nouer le lin en travers avec une petite tresse, laissant entre les nœuds la distance d'un demi-pouce. On conçoit que par cette méthode, l'étoffe n'est pas aussi serrée, ni aussi ferme que si elle étoit tissue ; mais les liens de la tresse forment, entre les nœuds, des touffes qui remplissent les interstices, & qui rendent l'étoffe suffisamment impénétrable à l'air. Cette méthode a un avantage, c'est de rendre l'étoffe plus douce & plus maniable.

L'étoffe de laine, quoique vraisemblablement fabriquée de la même maniere, ressemble beaucoup plus à une draperie tissue. Mais diverses figures, artistement insérées dans l'étoffe, ne permettent pas de supposer qu'elle ait été faite au métier. Ces dernieres étoffes ont différents degrés de finesse. Quelques-unes sont assez semblables à nos grossieres couvertures de lit ; mais il en est qui ne sont point inférieures à ce que nous avons de plus beau dans ce genre : elles sont même plus douces, & très-certainement plus chaudes.

La laine de ces étoffes se tire de divers animaux, tels que le lievre, le lynx brun, &c. la laine de lynx est de la plus grande finesse. Quand elle est crue, elle differe peu pour la couleur des grosses laines d'Angleterre. Mais le poil dont l'animal est encore couvert, se trouvant mêlé avec la laine, en change un peu la couleur dans la draperie. Les figures dont on décore ces étoffes, sont disposées avec beaucoup de goût. Les couleurs en sont variées, & celles qui dominent sont le brun & le jaune : avec cette derniere couleur, l'étoffe a, dans sa nouveauté, plus d'éclat que nos plus beaux tapis.

Aux isles Sandwich, où Cook fut tué, comme à Nootka, & autres isles voisines, on trouva les arbrisseaux, nommés par les voyageurs, *arbres à la draperie*, & dont on se servoit de la même maniere qu'à Taïti. On y trouva aussi des arbres de

l'eſpece de ceux qui, à la Nouvelle-Zélande, diſtillent la gomme connue ſous le nom de *ſang de dragon*.

L'habit des hommes conſiſte en une ſeule piece d'étoffe épaiſſe, appellée *maro*, d'environ dix ou douze pouces de largeur, qu'ils paſſent autour de leurs cuiſſes & qu'ils nouent autour des reins. Leurs nattes, dont quelques-unes ſont d'une grande beauté, ſont de différentes longueurs; mais le plus ordinairement elles ont cinq pied de long ſur quatre de large. Elles ſe portent ſur les épaules & ſe nouent par devant; c'eſt d'ordinaire l'habit de guerre. Le tiſſu en eſt ſi ſerré qu'il peut rompre l'effet d'un coup de pierre, ou de tout autre trait dont la pointe ſeroit émouſſée. Ils marchent pieds nus; mais s'ils doivent aller ſur des pierres calcinées, ils mettent des ſandales de cordes faites de fibres de cocotiers. Dans les cérémonies ils portent des manteaux de plumes. Ces manteaux ſont magnifiques, leur longueur eſt relative au rang de la perſonne qui le porte : aux uns, il ne va qu'aux genoux; à d'autres, il traîne à terre. Ces plumes ſont variées par bandes, bordures, &c. (1)

A la Nouvelle-Zélande, ont vit deux hommes vêtus, l'un d'une jaquette ornée à leur maniere d'une peau de chien, l'autre preſqu'entiérement couverte de petites touffes de plumes rouges.

Les jeunes filles, très-folâtres, portoient toutes un jupon, au deſſous duquel il y avoit une ceinture faite de tiges d'herbes bien parfumées, à laquelle étoit attachée une petite touffe de feuilles de quelque plante odoriférante, qui ſervoit de dernier retranchement à leur modeſtie.

Ces peuples mangent les chiens comme les Otahitiens, & ils parent leurs vêtements de leurs peaux, ainſi que nous portons des fourrures.

Leurs cheveux noirs étoient attachés en touffes au ſommet de la tête, & garnis de plumes blanches. Dans chacune des pirogues, il y avoit deux ou trois chefs, dont les vêtements étoient de la meilleure eſpece d'étoffe, & recouverts de peaux de chien, de maniere qu'ils préſentoient un coup-d'œil agréable.

Nous trouvâmes dans leurs plantations le *morus papyrifera* avec lequel ces peuples, ainſi que les Otahitiens, fabriquent des étoffes; mais cette plante ſembloit y être rare, & nous n'y vîmes aucun morceau d'étoffes aſſez conſidérable pour pouvoir ſervir à d'autre uſage qu'à celui d'orner leurs oreilles.

Nouvelle-Zélande. (L. II, ch. 9 & 10, 1770.)

Les chiens vivent avec les hommes, qui les nourriſſent uniquement pour les manger. Il n'eſt pas probable qu'il y ait d'autres quadrupedes. L'objet principal de la vanité des naturels du pays, par rapport à leur habillement, eſt de ſe vêtir des peaux, de la fourrure des animaux qu'ils ont; or, nous ne les avons jamais vus porter la peau d'aucun animal que celle des chiens & des oiſeaux.

Il y a beaucoup de diverſes ſortes d'oiſeaux dans cette iſle, & beaucoup de ſortes de poiſſons dans les mers qui l'entourent; mais — les habitants ne ſe couvrent de la peau d'aucun poiſſon.

On y trouve une plante dont ils ſe ſervent en place de chanvre & de lin, & qui ſurpaſſe toutes celles qu'on emploie aux mêmes uſages dans les autres pays.

---

(1) Les habitants des iſles *Sanwich*, ſont de même race que ceux de la *Nouvelle-Zélande*, des iſles *des Amis*, *de la Société*, des iſles *de Pâque* & *des Marquiſes*.

Il y a deux eſpeces de cette plante ; les feuilles de toutes les deux reſſemblent à celles de glayeul, mais les fleurs ſont plus petites & les grappes en plus grand nombre : dans l'une, elles ſont jaunes, & dans l'autre, d'un rouge foncé. Leur habillement ordinaire eſt composé de feuilles de ces plantes, ſans beaucoup de préparations : ils en fabriquent d'ailleurs leurs cordons, leurs lignes & leurs cordages, qui ſont beaucoup plus forts que ceux qu'on fait avec du chanvre, & auxquels ils ne peuvent être comparés. Ils tirent de la même plante, préparée d'une autre maniere, de longues fibres, minces, luiſantes comme la ſoie, & auſſi blanches que la neige. Ils manufacturent leurs plus belles étoffes avec ces fibres, qui ſont auſſi d'une force ſupérieure.

Leurs filets, dont quelques-uns ſont d'une grandeur énorme, ſont formés de ces feuilles.

« Une plante qu'on peut ſi avantageuſement employer à tant d'uſages utiles, ſeroit une acquiſition importante pour l'*Angleterre*, où elle croîtroit, ſelon toute apparence, ſans beaucoup de peine ; car elle paroît être très-vivace, & n'avoir beſoin d'aucun ſol particulier. On la trouve également ſur les collines & dans les vallées, ſur le terreau le plus ſec, & dans les marais les plus profonds : elle ſemble pourtant préférer les endroits marécageux ; car nous avons obſervé qu'elle y étoit plus grande que par-tout ailleurs.

L'habillement d'un habitant de la *Nouvelle-Zélande* eſt, au premier coup-d'œil d'un étranger, le plus bizarre & le plus groſſier qu'on puiſſe imaginer. L'étoffe faite des feuilles de cette eſpece de glayeul dont nous avons parlé, tient le milieu entre le roſeau & le drap : les bouts des feuilles, qui ont huit ou neuf pouces, s'élevent en ſaillie à l'endroit de l'étoffe, comme la peluche ou les nattes qu'on étend ſur nos eſcaliers.

Il faut deux pieces de cette étoffe, ſi on peut lui donner ce nom, pour un habillement complet : l'une eſt attachée ſur les épaules avec un cordon, & pend juſqu'aux genoux ; ils attachent au bout de ce cordon une ſorte d'aiguille d'or : l'autre piece eſt enveloppée autour de la ceinture & pend preſque à terre.

Les hommes ne portent pourtant que dans des occaſions particulieres, cet habit de deſſus ; mais ils ont une ceinture à laquelle pend une petite corde deſtinée à un uſage très-ſingulier. (*Liſez dans l'auteur ce ſingulier uſage.*)

Quand ils n'ont que le vêtement de deſſous, & qu'ils s'accroupiſſent, ils reſſemblent un peu à une maiſon couverte de chaume : quoique cette couverture ſoit déſagréable, elle eſt bien adaptée à la maniere de vivre d'hommes qui couchent ſouvent en plein air, ſans avoir autre choſe pour ſe mettre à l'abri de la pluie.

« Outre l'étoffe groſſiere dont nous venons de parler, ils en ont deux autres, qui ont la ſurface unie, & qui ſont faites avec beaucoup d'art, de la même maniere que celles qui ſont fabriquées par les habitants de l'Amérique méridionale, & dont nous achetâmes quelques pieces à *Rio-Janeiro*. L'une de celles-ci eſt auſſi groſſiere, mais dix fois plus forte que nos ſerpilieres les plus mauvaiſes : pour la manufacturer, ils arrangent les fils à-peu-près comme nous. La ſeconde ſe fait en étendant pluſieurs fils, près les uns des autres, dans la même direction, ce qui compoſe la chaîne, & par d'autres fils de traverſe, qui ſervent de trame : ces fils ſont éloignés d'environ un demi-pouce les uns des autres, & ils reſſemblent un peu aux morceaux de canne dont on fait de petites nattes rondes, qu'on place quelquefois ſur nos tables ſous les plats.

Cette étoffe eſt ſouvent rayée, & elle a toujours une aſſez belle apparence ;

car elle eſt fabriquée avec les fibres de la même plante, qui eſt luiſante comme la ſoie. Ils la manufacturent dans une eſpece de chaſſis de la grandeur de l'étoffe, qui a ordinairement cinq pieds de long & quatre de large : les fils de chanvre ſont attachés au bout du chaſſis; la trame ſe fait à la main, ce qui doit être un travail très-ennuyeux.

Ils font, à l'extrêmité de ces deux eſpeces d'étoffes, des bordures ou franges de différentes couleurs, comme celles de nos tapis. Ces bordures ſont faites ſur différents modeles, & travaillées avec une propreté & même une élégance qui doivent paroître ſurprenantes, ſi l'on conſidere qu'ils n'ont point d'aiguilles.

Le vêtement dont ils tirent le plus de vanité, eſt une fourrure de chien; ils l'emploient avec tant d'économie, qu'ils le coupent par bandes, qu'ils couſent ſur leur habit, à quelque diſtance l'une de l'autre; ce qui prouve que les chiens ne ſont pas abondants dans leur pays. Ces bandes ſont auſſi de diverſes couleurs, & elles ſont diſpoſées de maniere à produire un effet agréable. Nous avons vu, mais rarement, quelques habillements ornés de plumes au lieu de fourrures; & nous en avons apperçu un qui étoit entiérement couvert de plumes de perroquet.

Leurs vêtements (des femmes) ſont faits de la même maniere & dans la même forme que ceux de l'autre ſexe; mais celui d'en bas enveloppe toujours leur corps, excepté quand elles entrent dans l'eau pour prendre des écreviſſes de mer. Elles l'ôtent alors; mais elles ont grand ſoin de n'être pas vues par les hommes. Ayant débarqué un jour ſur une petite iſle, dans la baie de *Tologa*, nous en ſurprîmes pluſieurs dans cette occupation; la chaſte Diane & ſes nymphes ne peuvent pas avoir donné de plus grandes marques de confuſion & de regret à la vue d'Actéon, que ces femmes en témoignerent à notre approche : les unes ſe cacherent parmi les rochers, & le reſte ſe tapit dans la mer juſqu'à ce qu'elles euſſent fait une ceinture & un tablier des herbes maritimes qu'elles purent trouver; & lorſqu'elles en ſortirent, nous remarquâmes que, même avec ce voile, leur modeſtie ſouffroit beaucoup de notre préſence.

Iſle de Savu. (L. III, ch. 9, 1770.)

L'habillement des deux ſexes eſt une étoffe de coton, dont le fil, teint en différens bleus, produit une couleur changeante qui, à nos yeux, n'étoit pas déſagréable. Cette étoffe ſe fabrique dans le pays : leur vêtement eſt compoſé de deux pieces, qui ont chacune environ deux verges de long, & une verge & demie de large : l'une ſe replie autour des reins, & l'autre couvre la partie ſupérieure du corps. Les hommes ſerrent ſur la chair, à la réunion des cuiſſes, le bord inférieur de la piece qui enveloppe leurs reins, en laiſſant l'autre bord plus lâche, de maniere à former une eſpece de ceinture pliſſée, qui leur ſert de poche, & où ils mettent leurs couteaux & autres petits meubles qu'ils portent avec eux. Ils paſſent l'autre piece en deſſous cette ceinture par derriere, & ramenent l'un des bouts pardeſſus l'épaule gauche, & l'autre pardeſſus la droite, pour les faire tomber ſur la poitrine & les rattacher à la ceinture par devant; de maniere qu'en étendant ou reſſerrant les plis, ils peuvent couvrir leur corps plus ou moins, ſuivant qu'ils le jugent à propos.

Ils ont toujours les bras, les jambes & les pieds nus. La différence de l'habillement des deux ſexes, conſiſte principalement dans la maniere dont eſt arrangée la piece qui ſert de ceinture.

Les

Les femmes, au lieu de ferrer le bord inférieur, & de laiffer flotter en poche celui d'en haut, ferrent au contraire la partie fupérieure, & laiffent retomber en jupon, jufqu'aux genoux, celle d'en bas.

Elles ne paffent pas non plus la piece qui couvre le corps, pardeffous la ceinture en devant; mais elles l'attachent fous les bras, & s'en couvrent la gorge avec la plus grande décence.

Les hommes attachent leurs cheveux au fommet de la tête; les femmes les nouent par derriere : celles-ci n'ont rien fur la tête; les hommes ont une efpece de bandeau qui n'eft pas large, mais des plus belles étoffes qu'ils peuvent fe procurer : quelques-uns ont un mouchoir de foie; d'autres une toile de coton ou mouffeline fine, dont ils font une efpece de petit turban.

Tous font vêtus de même : le roi feul avoit une robe-de-chambre d'une toile des Indes groffiere, & fon miniftre, qui nous reçut une fois en robe noire. Le coton & l'indigo font des productions indigenes & d'ufage dans ces contrées. (Ce qui concerne les manufactures a été mal vu, mal rendu : on n'en peut rien tirer.)

J'ai vu de toutes ces fortes de matieres en nature, préparées à divers degrés, employées en étoffes, vêtements, parures, meubles, uftenfiles, &c. à Paris, dans quelques cabinets, & en plus grande quantité, à Londres, d'où nous avons tiré prefque tout ce dont nous jouiffons en ce genre.

J'ai fous les yeux de la filaffe, du fil & de la toile du *fpartium junceum*, qu'on emploie avec quelque fuccès, en quelques provinces d'Efpagne, & quelquefois fur le rivage de la mer, en Rouffillon & jufqu'en Languedoc. On y fait rouir les pouffes de l'année de ce genêt, pour en tirer la filaffe dont je viens de parler.

J'ai auffi des cordes d'*hibifcus tiliaceus;* on pourroit encore faire de la toile de la filaffe qu'on en tire : mais rien de tout cela ne vaut notre chanvre, auquel cependant le *phormium tenax* de la Nouvelle-Zélande, femble préférable pour les ufages qui demandent une très-grande force.

Le chanvre de la Chine, nouvellement connu en France, où il a été envoyé d'Angleterre, ne femble différer du nôtre que par des brins plus gros & beaucoup plus longs; la premiere année qu'il a été cultivé au jardin du Roi, à Paris, (en 1785,) il a pouffé des tiges qui, avant de fleurir, avoient vingt-quatre pieds de hauteur. Cette variété du *cannabis*, qui pourroit devenir très-intéreffante pour la marine, reffemble au chanvre de Rofea, dans la Sabine, dont parle Pline, (*Hift. nat. liv.* XIX, *chap.* 9,) que j'ai cité au *DISCOURS PRÉLIMINAIRE*, *pag. VII.*

Ajoutons à la notice qu'on vient de lire, de l'ufage fi répandu & tant varié d'un auffi grand nombre de matieres végétales employées à tant de vêtements, ameublements, ornements & uftenfiles divers, le traité d'Olivier de Serres, intitulé : *La feconde richeffe du mûrier blanc*, dédié au chancelier de France, Pompone de Bellievre, & publié fous le regne de Henri IV.

A MONSEIGNEUR, Monfeigneur DE BELLIEVRE, chancelier de France.

MONSEIGNEUR, entre toutes les inventions treuvées pour le foutien de la vie humaine, aucune ne fe void donner tant de peine que l'ouvrage du pain : car le labourer de terre, le moudre des blés, les boulengers, ne laiffent jamais en repos le pere de famille; dont il y a apparence que fi, peu-à-peu, on n'euft amené les peuples à ce travail-là, ils fe fuffent contentés des fruits defquels fe

nourrissoient les hommes des premiers siecles, pour s'affranchir de tant de labeurs. Joint que c'est toujours leur naturel de rejeter toutes nouvelles inventions, quoique profitables. Cette difficulté, Monseigneur, m'a fait différer quelque temps d'escrire la maniere de faire croistre la soie, par l'introduction des meuriers, en la plusspart des provinces du cœur de ce royaume, & jusqu'à ce qu'il pleust au Roy me commander d'en discourir un jour devant lui, ou ayant bien receu les raisons sur lesquelles je me fondoi, pour cet effet, il me commanda de mettre en lumiere ce que l'expérience m'en avoit fait recognaistre : voilà ce même. Avec l'authorité de Sa Majesté, j'ai exposé en public le premier traité de cet ouvrage : lequel feust demeuré imparfait, s'il n'eust eu le bonheur de votre favorable support. Mais votre sage prudence, jointe avec l'expérience de vos lointains voyages pour vos grandes ambassades, est a bien seul considérer l'utilité : & votre vertu s'opposer aux traverses qui se sont manifestées à l'introduction de tant de fructueuses entreprises. Au grand profit de tout le peuple de la France, qui jusqu'ici a été contraint de mendier ces choses des étrangers, se les pouvant donner lui-même, pour la bonté de sa terre & tempérament de son ciel ; & voyant avec quelle particuliere affection vous avez fortifié ce dessein, & combien vous avez apporté & de secours pour faire ressentir à toute la France, le bien qu'elle en peut recevoir ; Dieu m'ayant fait la grace (un bien suivant communément l'autre) d'avoir treuvé un second trésor en la plante du meurier blanc : j'ai jugé que comme à un des premiers & principaux appuis de cet estat, il vous appartenoit de me commander que sous l'asseurance de votre nom & de votre faveur, j'eusse à le mettre en lumiere ; ce que j'ai fait, & vous supplie très-humblement, Monseigneur, avoir pour agréable cette mienne délibération, voyant de bon œil ce livret que je vous présente, de l'utilité qui se tire de l'escorce de cet arbre, qui est la matiere du linge, beaucoup meilleure & plus abondante que ni le lin ni le chanvre, dont la facilité de l'ouvrage est telle que les moindres serviteurs de la famille, jusqu'aux enfants, y peuvent être employez ; à toutes heures, sans dépence, sans nul hazard, avec bon & heureux succès. Et la France vous aura l'obligation de l'avoir remplie de telles richesses, avec l'immortelle mémoire de votre mérite, de votre bienveuillance. Je vous supplie très-humblement, Monseigneur, recevoir favorablement le débile ouvrage d'un homme des champs, qui, en sa solitude, priera Dieu pour votre longue vie & prospérité, & des vôtre. . . . A Paris, ce 26 juillet 1603.

Votre très-humble & très-
obéissant serviteur,
OLIVIER DE SERRES.

La seconde richesse du meurier blanc, qui se treuve en son escorce, pour en faire des toiles de toutes sortes, non moins utiles que la soie provenant de la feuille d'icelui. Le revenu du meurier blanc ne consiste pas seulement en la feuille pour avoir de la soie, mais aussi en l'escorce pour en faire des cordages, des toiles grosses, moïennes, fines & déliées, comme l'on voudra, préparant l'escorce, ainsi qu'il sera veu cy-après : par lesquelles commoditez se manifeste le meurier blanc, estre la plante la plus riche & d'usage plus exquis, dont encore ayons eu de cognoissance. De la feuille du meurier, de son utilité, de son emploi, de la maniere d'en retirer la soie par le ver, de le nourrir & d'en avoir la semence pour en conserver la race, j'ai amplement discouru en mon théatre d'agriculture. Ici, ce sera de l'escorce des branches de tel arbre, dont je vous représenterai

la faculté, puisqu'il a plu à Roy me commander de donner au public l'invention de la convertir en cordage & toiles, selon les espreuves que j'en ai montré à Sa Majesté. Je ne comprend en ce service, le meurier noir, pour la rudesse de son escorce, nous ostant le moyen d'en tirer matiere à ces ouvrages déliés, contre ce que nous cerchons en cest endroit. Et bien que nous soyons contrainct de mendier les toiles de nos voisins (comme jusques ici nous avons fait la soie) en aians à suffisance pour notre provision, si ne laissera pourtant le pere de famille, d'employer ce bien que Dieu lui offre tant libéralement, même étant ès provinces du royaume où les lins & chanvres sont rares, comme de telles y en a plus que des autres. Par ce moyen, tirant de chez lui cette belle commodité de linge, se trouvera-t-il d'autant mieux accommodé, que moins serra contraint à desbourcer argent à l'achapt de tant nécessaires aliments.

Plusieurs belles & rares choses sont veneus en lumieres par accident. Le luth, excellent instrument de musique, est sorti de la curiosité d'un médecin, qui faisant l'anatomie d'une tortue pour en voir l'intérieur & l'assiette de ses parties, la maniant desséché, toucha par mesgarde quelques nerfs tendus dans icelle, lequels rendans son agréable par le moyen du creux & vonceure de l'escaille, print par-là occasion de faire un nouveau instrument, depuis appellé *testudo*, du nom de l'animal.

La presque miraculeuse science d'enter les arbres fruitiers, est procédé d'un pasteur, quand au dresser de sa logete, il fourra sans y penser, une petite branche vifve d'arbre, dans le tronc d'un autre freschement coupé rès terre, où se reprenant, montra l'admirable mariage de deux diverses plantes, par après tant recerché & raffiné par nouvelles additions.

Ainsi m'en a-t-il print touchant la cognoissance de la faculté de l'escorce du meurier blanc; car pour sa facile séparation d'avec son bois, estant en seve, en ayant fait faire de cordes, (à l'imitation de celui de l'escorce de tillet, qu'on façonne en France, même à Louvre en Parisis,) & mises sécher au haut de ma maison, furent par le vent jetées dans le fossé, puis retirée de l'eau boueuse, y ayant séjourné quelques jours, & lavée en eau claire, après destoues & séchées, je vis paroistre la teille ou poil, matiere de la toile, comme soie blanche ou fin lin. Je fis battre ces escorces-là à coup de massües pour en séparer le dessus, qui allant en poussiere, laisse la matiere douce & molle, laquelle bracée, sérancée, peignée à la maniere du chanvre & du lin, se rendit propre à filer, & ensuite à être tissüe & réduite en toile. Plus de trente ans auparavant, j'avois employé l'escorce de tendres jettons de meurier blanc, à cier des entes à escusson, au lieu de chanvre, dont communément l'on se sert en tel délectable mesnage.

C'est la premiere espreuve de la valeur de l'escorce du meurier blanc, faite, non tant à dessein, comme par accident, duquel, rédigé en art, se tire très-bon service. Ainsi, estant ce meurier-ci de plusieurs utilités, au grand profit de son possesseur. L'escorce du tillet, outre qu'elle sert à faire des cordes, ainsi qu'a été dit, se ploie aucunement à estre accommodée en toile: mais c'est un ouvrage très-grossier, comme pour servir en voile de moulin-à-vent & choses semblables.

L'ortie rend une exquise matiere dont sont faictes de belles & déliées toiles: mais il y en a si peu qu'on n'en peut faire autre estat que pour la curiosité. Quelques autres herbes & arbustes rendent aussi du poil; mais les unes tant foibles, les autres en si petite quantité, tant grossier & avec tant de difficulté à le tirer, qu'il n'est possible de s'en servir avec aucune utilité, ou seroit très-petite. Il n'est pas ainsi du meurier blanc, dont l'abondance du brancheage, la facilité de

l'eſcorcement, la bonté du poil procédant d'icelui, rendent ce meſnage très-aſſuré : voire avec fort petite deſpence, le pere de famille retirera infinies commodités de riche arbre, duquel la valeur, non cogneüe de nos anceſtres, a demeurée enterrée juſqu'à préſent, comme par les yeux de l'entendement il le recognoiſtra encore mieux par les expériences. Mais afin qu'on puiſſe rendre de durée ce meſnage, c'eſt-à-dire, tirer du meurier l'eſcorce ſans l'offenſer, ceci ſera noté : que pour le bien de la ſoie, il eſt néceſſaire d'eſmunder, d'eſlaguer, d'eteſter les meuriers incontinent après en avoir cueilli la feuille pour la nourriture des vers, ſelon toutesfois diſtinction requiſe, comme j'ai montré en mon théatre, dont les branches provenantes de telles coupes, ſerviront à notre intention : parce qu'eſtant lors en ſeve (comme en autre point ne faut jamais mettre la ſerpe aux arbres) très-facilement s'eſcorceront-elles, & ce ſera faire profit d'une choſe perdüe, car auſſi-bien les faudroit-il jetter au feu. Meſme toutes dépouillées d'eſcorces, ne laiſſeront d'y bien pouſſer ; ſi mieux l'on aime au préalable les employer en cloiſon de jardins, vignes, &c. où tel brancheage eſt très-propre, pour ſes durs piquerons eſtant ſoc, & de long ſervice pour ſa dureté, ne pourriſſant de long-temps ; d'où finalement retiré, pour derniere utilité eſt bruſlé à la cuiſine.

Les meuriers qu'on plante en l'automne & à la fin de l'hiver, ne ſont en ſeve ; néantmoins, les branches que lors on leur oſte les eteſtans, eſt utilement emploi à ſervice : moïennant qu'auſſi-tôt on les enterre profondément, droites ou recourbées, leur laiſſant ſortir à l'aer quatre droigts de la cime, comme ſi on les plantoit pour s'y enraciner. Car ainſi poſées paſſeront l'hiver, & ne faudront de pouſſer & faire jettons au printemps, manifeſtans la ſeve qu'elles ſe ſeront acquiſe en ce délai. Ce que voyant, retirées de là ſeront eſcorcées auſſi facilement que ſi on les avoit freſchement coupées de l'arbre. De meſme fera-t-on de tout autre brancheage de meurier, que pour tailler. L'impatience ou l'ignorance ou la néceſſité n'auront permis d'attendre l'arrivée de la ſeve, comme la droite ſaiſon de tel meſnage. Ainſi, par artifice, la ſeve reviendra à tel brancheage, tronçonné & endormi, profitans par ce moïen, toutes ſortes de brancheages de meurier, juſques à la moindre, en quel temps qu'on la coupe, pour bien ſervir en ceſt endroit.

Et parce que les diverſes qualités des brancheages diverſifient la valeur de leurs eſcorces, dont les plus fines procédent des tendres ſummités des arbres, les groſſieres des groſſes branches jà endurcies, les moïennes de celles qui tiennent l'entre-deux : lorſqu'on taillera les arbres, ſoit en les eſmundans, eſlaguans, ou eteſtans, le brancheage en ſera aſſorti, mettant en part en faiſſeaux chacune ſorte, afin que ſans confus meſlange, toutes les eſcorces ſoient retirées & maniées ſelon leurs particulieres propriétés. Sans délai, les eſcorces ſeront ſéparées des branches, emploïant la faveur de la ſeve, qui paſſe toſt, ſans laquelle l'on ne peut ouvrer en cet endroit : & aïans embotelé les eſcorces, chacune des trois ſortes à part, on les tiendra dans l'eau trouble ou claire, comme s'accordera, trois ou quatre jours, plus ou moins ſelon leurs qualités & les lieux où l'on eſt, dont les eſſais limiteront les termes ; mais en quelque part qu'on ſoit, moins veulent tremper dans l'eau minces & tendres eſcorces, que les groſſes & fortes. Retirées de l'eau, à l'approche du ſoir, ſeront eſtendues ſur l'herbe de la prairie, ſi l'avez à commodité, ou ailleurs expoſées à l'aer, aïant deſlié leurs faiſſeaux, pour y demeurer toute la nuit, afin d'y boire les rozées du matin : puis devant que le ſoleil frappe, ſeront emmoules juſqu'au retour de la veſprée ; lors remiſes au ſerain, de là retirées au lever du

ſoleil, comme deſſus, continuant cela dix ou douze jours à la maniere des lins, & en ſomme, juſqu'à ce que cognoiſtrez la matiere eſtre ſuffiſamment rouie, par l'eſpreuve qu'en ferés, deſſechant & battant une poignée de chacune des trois ſortes d'eſcorces, remettant au ſerain celles qui ne ſeront aſſez appareillées, & en retirans les autres, comme le recognoiſtrez à l'œil.

C'eſt choſe certaine, que pour avoir profit de la nourriture des vers à ſoie, à moins de deux à trois mil pieds d'arbres, la meuriere ne ſe doit entreprendre; & que pour la bien gouverner, afin d'en tirer long ſervice, requiert d'eſtre chartrée, chacun an, de la dixieme ou douzieme partie; par ainſi, peuvent eſtre étertés tous les ans, de deux cents cinquante à trois cents meuriers, qui rendront toujours de trois à quatre cents charges de bois & d'avantage. A laquelle quantité s'ajoutant ce qu'on oſte des arbres incontinent après les avoir effueillés, en les eſmundans & eſlagans, y aura abondance de brancheage & par conſéquent abondance d'eſcorces chacune année, d'où ſortira beaucoup d'ouvrage de diverſes ſortes, ſelon les aſſortiments requis.

Mais encore ne s'arreſtera là notre ménager, ains ſe dreſſera-t-il des taillis des meuriers blancs, pour en couper baſſement la moitié chacun an, à telle cauſe diviſant en deux ſes taillis, dont il tirera le brancheage, delicat & jeune, duquel l'eſcorce ſe rendra propre à faire des exquiſes & déliées toiles. Et ſeront ces taillis-ci non ſeulement utiles à fournir chacune année abondance de nouvelle eſcorce, ains du fagotage à bruſler : des perches pour treiller aux jardins & à faire des cercles pour les tonneaux & barrils, à ce choiſiſſant les plus grandes branches. Auſſi à donner de la feuille pour nourrir les vers à ſoie, la cueillant aux endroits des arbres les plus ſoleilelles & eſventes.

Et pour comble de bon meſnage, à recevoir & nourrir nombre infini de connins; pourveu que le taillis ſoit fermé pour garenne. Ainſi ſeront quatre notables commoditez, que le pere de famille tirera de ſes taillis : auxquels pour le dégaſt que les connins y pourroient faire, rongeans en hiver les pieds des meuriers, comme ils font toutes ſortes de plantes, peu exceptées, ne laiſſera de ſe meubler de tant profitable beſtail. Car pour corriger aucunement tel vice, aidant au vivre des connins, ne faut que ſemer de l'avoine en certaines places & grandes allées, qu'à telles cauſes aura laiſſées vuides dans les taillis où les connins ſe repaiſtront durant les froidures, d'autant eſpargnant les meuriers : pour le ſupport deſquels, en outre fera jetter aux connins, des dépouilles du jardin, du foin, des rameaux de vigne & autres drogueries, en hiver, lorſque les neiges contraignent ce bétail de s'attacher aux arbres par faute de mangeaille, Encore, pour cinquieme commodité, j'adjouterai ici, que la feuille des meuriers, en quelque part qu'ils ſoient plantés, cheant d'elle-meſme à terre ſur la fin de l'eſté, ſerrée en grenier ſéparé, priſe de jour à autre à donner bouillie aux pourceaux, les tient en bon point, commenceant de les mettre en chair, ce que leur vient très-à-propos, quand enſuite ſe rencontre bonne glandée dont ils parviennent au ſuperlatif degré de graiſſe.

Je coucherai ici, pour ſixieme commodité, les mûres, fruit de ces arbres, tant aimées de la poulaille, pour leur grande douceur, ſi le cueillir de la feuille de meurier pour les vers ne nous oſtoit le moïen d'en faire profit : leſquelles arrachées de l'arbre quant & la feuille encore vertes, beaucoup devant leur maturité, reſtent de nulle valleur, dont n'en peut eſtre fait eſtat certain.

Toutes leſquelles choſes mettent à jour le meurier, arbre rempli de la bénédiction de Dieu, qui en ceſte ſeule plante, donne à toutes ſortes d'hommes &

eſtats ces belles matieres pour les veſtir & meubler, ſelon leurs affections. La terre propre au meurier pour donner digne nourriture au vers, eſt celle meſme que la vigne deſire. Le vin eſt ſalutaire au ver, le fortifiant, le préſervant & le guériſſant de maladie. Et comme la vigne commence à produire bon vin, en ſa cinquieſme & ſixieſme année, auſſi en ſemblable aſge, le meurier commence à porter feuille très-bonne à bien nourrir ce beſtail. Obſervation remarquable. Ayant fait marcher de compagnie ces deux excellentes plantes-ci, ne ſera mal-à-propos, en continuant de repréſenter leurs ſympathies, de dire, que comme l'eſprit de vin par diſtillation ſe convertit en eau-de-vie : auſſi la quinteſſence du meurier, ſe rapportant à la feuille, eſt de-là alambiquée par le ver qui la convertit en ſoie : reſtant le terreſtre dans le bois, duquel eſcorce la plus cuite partie ſe rend à l'eſcorce d'où elle eſt retirée, comme a eſté veu. Or, d'entrer plus avant en la conſidération de tels ſecrets de nature, ce ſeroit ſurpaſſer les limites de ma délibération, qui eſt de ne traitter en ceſt endroit que de l'eſcorce du meurier blanc pour en recueillir le bien qui y eſt caché. Ainſi mes diſcours ne s'enfonceant juſques au centre, s'arreſteront à la ſuperficie.

De nos jours, comme on l'a tant fait des découvertes de Bernard Paliſſy & de quelques autres modernes, on a aſſez compté ſur notre ignorance, pour s'approprier la découverte d'Olivier de Serres; & ces pillards d'idées, frippiers de connoiſſances, ſe hâtent d'obtenir, des approbations de cenſeurs & d'académies, la permiſſion de dédier leurs rapſodies à un miniſtre, au roi; l'avantage d'en tirer des ſouſcriptions ou de ſe faire imprimer au Louvre ou ailleurs, aux frais du public; & avec tout ce clinquant, qu'ils font briller aux yeux des ſots; au moyen d'un exemplaire dans chaque académie, & à chaque journaliſte, par-tout on éleve aux nues les ouvrages & leurs auteurs. On ne s'amuſe pas à les lire, bien moins à les analyſer, pour en rendre compte & les faire connoître. L'académie! le miniſtre! le roi! aux frais du gouvernement! Quand tout cela ne ſupplée pas aux éloges, il les couronne, il y met le comble. Ne diroit-on pas que c'eſt un devoir des journaliſtes & des académies, dès qu'une fois on a eu le ſecret de leur en impoſer, de concourir à nous tromper nous-mêmes?

De tels lauriers ſe flétriſſent bientôt ſous la main du temps : j'aurai quelques exemples à en donner; j'en donnerois beaucoup, ſi je ne cédois, pour la plupart, au mépris qu'ils m'inſpirent; mais, dans un ouvrage de la nature de celui que j'ai entrepris, s'il faut citer, décrire, préconiſer le bien, il faut auſſi indiquer, proſcrire l'inutile, apprécier le ridicule, & fouler aux pieds le dangereux.

On m'a quelquefois demandé, des académiciens même & des perſonnes en place, en forme de reproches, à quoi cela ſervoit à la ſcience, à l'art? Gens de peu de conception! eſt-ce qu'il faudroit vous répondre? Non : vous ne m'entendriez pas.



SUITE DE L'ERRATA

DU DISCOURS PRÉLIMINAIRE.

PAGE *xvj*, *ligne 39*, . . . amenerent parmi nous, *lifez* : ramenerent. (1)

(1) J'aurois beaucoup de fautes à corriger, fi je relevois toutes celles d'orthographe, les mots déplacés, la ponctuation changée : je ne m'y arrêterai pas ; mais il en eft, telle que celle-ci, qui ôtent le fens de l'auteur & le font déraifonner. Qui ne fait, d'après Montefquieu, (*Efprit des loix*, *liv. xxx & xxxi*,) quand & comment la féodalité s'introduifit en France ? Qui ne fait comment il faut la confidérer fous ces brigands qui ravagerent le monde, en chafferent de plus anciens qu'eux des Gaules, y pillerent les biens qu'ils fe difputerent enfuite, en conduifant les peuples, fe fervant d'eux, trafiquant de leurs perfonnes & les traitant comme de vils troupeaux ? Qui ne fait que ces biens & ces hommes furent alternativement la proie de la féduction & de la violence des gens d'églife & des gens d'armes ; & qu'entreux, & les uns contre les autres, ils n'aient fait cent fois s'entr'égorger le peuple, toujours hébêté, pour prendre, reprendre ou conferver ces biens ufurpés ?

On fait auffi que la foibleffe de quelques princes, qui les obligea de vendre une partie de leurs biens & de céder une partie de leur autorité ; que la fageffe de quelques autres, qui compterent les hommes pour quelque chofe, & de fe les attacher pour beaucoup ; que quelques lumieres enfin, dont le premier rayon, fouvent obfcurci, avoit paru fous l'empire de Charlemagne, & qui fe répandirent, adouciffoient cette féodalité altiere & brutale, & tendoient à remettre quelque égalité parmi les hommes, lorfque les croifades, qui devoient procurer tant de richeffes aux prêtres, fervir les haines & les vengeances des princes les uns contre les autres, excitées par ceux-ci, prêchées par ceux-là, après avoir fondu en Afie les hommes & l'argent de l'Europe, ne ramenerent guere dans cette partie du monde que quelques fcélérats enhardis au crime, illuftrés par leurs crimes mêmes, & dont la vie, les mœurs, l'ambition & les violences furent plus funeftes à la France que ne l'avoit été nulle part le brigandage des *Huns*.

Ces malheureux croifés, que le meurtre & le brigandage n'affouvirent point, à qui les miferes & la mort de leurs freres ne furent d'aucun exemple, que tant de punitions méritées ne réprimerent jamais : ces oppreffeurs des hommes, ces fléaux de la terre, rapporterent en Europe un efprit dur, un cœur dominant, une ambition altiere que donnent les armes ; cette pente à l'injuftice, à la violence, à l'ufurpation, qui réfultent d'un pouvoir fans frein & d'une indifcipline fans borne. Ils faccagerent les pays par où ils pafferent, s'emparerent de ceux qu'ils purent envahir ; & modifiant, fuivant les circonftances, la foif de pofféder & de commander, tantôt aidés du pontife & des prélats, comme en Sicile, tuerent ou chafferent tous les propriétaires & fe partagerent tous les biens ; tantôt, comme en France & ailleurs, affez forts, ils redépouillerent les foibles. Il n'y eut plus d'exiftence civile & morale que pour les grands, le clergé, la nobleffe & le prince. Le peuple redevint une bête de fomme qu'on avilit & chargea à fon gré.

C'eft alors qu'on fe trouva replongé dans la mifere & couvert d'opprobre ; que la tyrannie des grands & l'aviliffement du peuple fe remontrerent avec le plus de violence & de honte ; & c'eft dans ce fens qu'on a dit que « les croifades, auffi funeftes à l'Occident que la guerre de Troye l'avoit été à la » Grece, *ramenerent* parmi nous, avec les vices & les maladies, la féodalité, qui nous jeta dans une » ignorance tout autrement brutale que celle des Pélages au temps d'Inachus. »



BLANCHISSAGE.

Je n'ajouterai à ce mot, quant au *blanchiment* des toiles, (*tom.* 1, *pag.* 60 — 72,) que quelques observations que je placerai à la suite de la notice d'un ouvrage anglois, inséré dans les *Memoirs of literary and philosophical society of Manchester*, &c. cité dans l'*Esprit des journaux*, (*décembre* 1786, *pag.* 115,) où l'on en donne l'idée suivante, sous ce titre : *Observations sur l'usage des acides employés pour blanchir les toiles*, *par le* docteur Eason, *lues le* 7 *août* 1782.

« L'intention de l'auteur, dans ce petit ouvrage, » est de recommander aux blanchisseurs d'employer » l'acide muriatique, au lieu de l'acide vitriolique, » parce que ce dernier nuit à la toile, dans laquelle il introduit une matiere sélénétique que » l'acide muriatique ne produit point.

» Quelle que soit la quantité de matiere ter- » restre dont il cause la dissolution, il est facile » de l'enlever avec de l'eau pure : & , ce qui » fortifie cette conjecture, c'est le soyeux de la » toile. De plus, il faut faire attention que l'acide » muriatique se vend présentement trois sous (6 s. » de France) la livre, tandis que l'acide vitriolique » commun se vend quatre sous & demi, (9 sous de » France,) que l'acide muriatique communiquera » en proportion plus de qualités acides, que » l'acide vitriolique ; d'ailleurs, il est très-pro- » bable qu'il vaudra mieux pour blanchir les toiles. » Ainsi les blanchisseurs feront bien d'en tenter » l'essai. »

On lit dans un mémoire de M. Berthollet, (*Journal de physique*, *mai* 1785,) sur l'acide marin déphlogistiqué : « Mrs. Scheele & Bergman ont observé qu'il blanchissoit les couleurs » végétales. . . . J'ai dit que les couleurs végé- » tales, détruites par cet acide, n'étoient point » rétablies par les alkalis, & même que les alkalis » fixes, mêlés à la liqueur, favorisoient leur » destruction. » (Ce n'est pas dans ce mémoire que M. Berthollet a dit cela.). . . . « La toile » qui a séjourné quelques heures *dans les pro-* » *portions indiquées* d'acide marin déphlogistiqué » & d'alkali fixe, a pris un blanc semblable à » celui qu'on peut lui procurer par l'exposition à » l'air, dont on fait usage dans le blanchiment » ordinaire. » (Ces proportions ne sont pas non plus indiquées dans ce mémoire ; & je ne sais de quel ouvrage de M. Berthollet, quelques journalistes ont tiré le procédé suivant :) *Prenez une demi-once de sel de tartre que vous ferez dissoudre dans trois pintes d'eau : trempez dans cette liqueur le fil ou la toile que vous voudrez blanchir ; & après l'avoir légérement tordu, plongez-le dans l'acide marin déphlogistiqué légérement étendu d'eau, où vous le laisserez l'espace d'une heure ; retirez-le alors du vaisseau, & le faites sécher à l'air : s'il n'est pas suffisamment blanc, vous réitérerez l'opération.*

J'ai tenté ce procédé, je l'ai retourné de toutes les façons : il ne m'a jamais réussi. 1°. Le blanc qui en résulte n'est jamais un blanc fin : les toiles, fil & coton en sortent toujours barrés : le fil de chanvre ou de lin écru, résiste long-temps à cet agent, plus qu'il ne faut, je pense, pour qu'il n'en soit pas altéré. 2°. Le procédé est difficile à pratiquer en grand : la manipulation, moins réguliere pour chaque partie, expose celles qui sont recouvertes par des plis, tandis que les autres sont librement & uniformément trempées ou frappées de l'air, à être ondulées, ou inégalement blanchies par plaques ; l'évaporation, ou évent de la matiere, étant plus rapide que ne peut l'être une manipulation générale & uniforme.

Il en est de ces manieres de blanchir, comme des essais en teinture ; on ne doit pas se laisser aller si promptement à conclure du résultat d'un échantillon, à la pratique en grand. Tous les jours nous voyons sortir du poëlon ou d'un verre à boire, d'assez jolies couleurs, qu'on n'est jamais venu à bout d'exécuter dans la chaudiere ni dans la cuve ou le baquet.

Le *Courier de l'Europe*, dans lequel on trouve ce procédé de blanchir la toile, a dit qu'on en avoit fait l'essai en Angleterre ; & je ne sais dans quelles affiches on lit, que de la toile ainsi blanchie, en dix heures de temps, n'étoit pas plus altérée que par la méthode ordinaire. Le fait est cependant qu'on ne sauroit citer un établissement en grand, formé nulle part, de cette maniere de blanchir les toiles. Quoi qu'il en soit, voici quelques réflexions sur l'art du *blanchiment* des toiles ou étoffes. Je les tiens du docteur Willermoz, célebre médecin de Lyon, à qui j'avois fait la question suivante : « Peut-on blanchir en peu de » temps & à peu de frais les matieres premieres » ou les tissus fabriqués avec ces matieres avant » leur blanchiment ? »

Réponse. L'on blanchit suivant trois procédés, & par trois agents différens, l'air, les acides, les alkalis. Chacun de ces procédés peut s'améliorer. L'on ne blanchit à l'air, la cire, ainsi que les

ſubſtances dont il eſt ici queſtion, que par l'action de l'air vital. L'eau des roſées & les arroſages ne ne ſont que des moyens auxiliaires qui attirent & concentrent plus d'air vital, ambiant, au corps mouillé, par l'acte de l'évaporation, qui combinant le principe calorique avec l'eau, pour former la vapeur, force l'air vital qui en eſt conſtitué, d'abandonner ſon autre principe appellé *oxigene*, qui eſt ici le ſeul agent du blanchiment.

On voit combien il y auroit de moyens de multiplier & d'accélérer ces évaporations ſucceſſives, & ainſi le blanchiment. On tireroit de grandes reſſources de l'air ſoufflé par des machines; on pourroit également dans des étendages fermés & clos, faire produire de l'air vital ou de l'oxigene, par le nitre ou la manganeſe, & à peu de frais; l'on pourroit auſſi établir les blanchiſſeries près des manufactures ou fabriques où il ſe perd tant de ce gaz précieux, ou établir ces fabriques dans les blanchiſſeries. Enfin, étant connu combien aiſément l'acide marin oxigéné, diſſout, enleve ou noie toutes les couleurs végétales; la vapeur de cet acide pourroit être appliquée à ces matieres brutes ou tiſſues telles, comme on leur applique quelquefois celles du ſoufre. *Quant au procédé que j'ai vu employer par eſſai, par un artiſte, de plonger la ſubſtance dans cet acide, il n'eſt ni économique ni avantageux à la qualité des matieres.*

(Le moyen de blanchir du fil ou de la toile, à la vapeur de l'acide marin déphlogiſtiqué, eſt un moyen sûr & prompt; mais il n'eſt pas d'une exécution facile, ni peut-être ſans danger pour les ouvriers: c'eſt à l'art d'éviter les inconvénients, en profitant des avantages.

Celui de plonger les ſubſtances dans la liqueur, exige des ménagements qui rendent le procédé plus long, qui obligent de le répéter, & qui, je penſe, ne ſauroient diſpenſer abſolument de l'uſage ordinaire du pré; mais il tiendroit lieu des leſſives.)

Par les mêmes procédés, par leſquels l'on oxigene l'acide marin, l'on pourroit traiter de même l'acide vitriolique, qui eſt à plus bas prix, & qui a tant été employé dans les blancheries. Si cet acide étoit oxigéné, on pourroit de même le noyer d'eau, & lui donner plus de vertu diſſolvante, du *parou* ou des autres principes colorants, étrangers à la fibre végétale ou animale. On pourroit auſſi l'appliquer en vapeur, en brouillard, en fumigations.

Le troiſieme procédé, par les alkalis ou le ſavon, ſemble épuiſé. On a traité les matieres brutes, ou travaillées, ſans être décreuſées ou dégraiſſées, de toutes les manieres; mais l'on n'a pas aſſez conſidéré le grand uſage qu'on pourroit faire des terres argilleuſes, dites terres à foulon, des eaux minérales alkalines, des eaux argilleuſes, de l'eau de chaux ſeule ou unie avec l'eau argilleuſe, ou les eaux alkalines. M. Rigaud, en propoſant la ſoude au lieu de ſavon, pour décreuſer les ſoies graizes, eût mieux rempli ſon but, s'il l'eût employée bien neutraliſée par l'air fixe; la ſoie n'eût pu en être énervée. A préſent que l'on tire tant de goudron des charbons de houille, on pourroit mettre à profit l'eau chargée d'alkali volatil, qui s'éleve avec, & dont on rehaufferoit l'action en la cauſtifiant. Enfin l'on n'a pas pouſſé aſſez loin les moyens de ſe procurer beaucoup d'alkali minéral, ſoude, en décompoſant en grand & économiquement le ſel marin. Pott, Margraff, l'abbé Mazeal ont mis ſur la voie de cet immenſe moyen d'économie.

Les ſubſtances végétales fermentées à l'aſceſcence, pour remplacer le lait & les acides dans les blanchiſſeries, n'ont pas ſuffiſamment été conſidérées; les ſeves d'arbres, les décoctions des ſecondes écorces, des racines muqueuſes, formeroient de bons vinaigres, &c.

(Peut-être ne ſera-t-il pas indifférent, pour quelques François, de ſavoir les changements que les Suiſſes ont apporté à leur maniere de blanchir les toiles peintes ou imprimées. Autrefois, ils les arroſoient ſur le pré: aujourd'hui, ils ne les arroſent plus. Ils les font bouillir un peu plus long-temps qu'on ne faiſoit précédemment, & ils les font paſſer tous les quatre ou cinq jours par le ſavon & le ſon. Les couleurs en acquierent plus de fixité, le ſavon employé avec ménagement roſe le rouge d'une maniere agréable, & donne au fond un plus beau blanc. Il réſulte encore de ce procédé, que le fil de la toile ſe détord moins que quand elle eſt toujours mouillée: elle conſerve plus de qualité, & il lui reſte plus de main.

Il eſt vrai que la toile eſt un peu plus long-temps en apprêt, & que les frais ſont un peu plus conſidérables; mais ces inconvénients ſont bien compenſés par l'économie ſur la main-d'œuvre, & la perfection de l'apprêt des toiles peintes. Dans l'ancienne méthode, il faut que les ouvriers, en temps de chaleur, ſoient continuellement ſur le pré; tandis que les paſſages au ſavon & au ſon, ſe font dans des moments perdus; il y a auſſi quelque économie ſur la garance.)

PAGE 77, ſection VI, du décruage, de la cuite & du blanchiment des ſoies. Ajoutez à ce que j'ai dit du procédé de M. Rigaud . . . . M. Anglés de Lyon, vient de faire de nouvelles expériences ſur la ſoie, pour la blanchir ſans la décruer; il prétend la rendre parfaitement blanche, ſans altération & ſans diminution de poids; au contraire, dit-il, elle gagne 5 pour 100. Il aſſure d'avoir répété quarante fois les procédés de Mrs. Baumé & Rigaud, que celui du premier de ces académiciens a toujours altéré la ſoie; & que celui du ſecond ne l'a jamais parfaitement blanchie. M. Anglés ne dit pas ſon procédé; mais

il y a grande apparence qu'il consiste dans l'usage de l'acide marin mêlé avec l'esprit de vin, en doses déterminées par la qualité de ces ingrédients, comme une partie du premier sur douze ou quinze du second. L'immersion peut se faire à chaud ou à froid : il faut moins de temps dans le premier cas, sans doute ; on lave ensuite la soie dans l'esprit de vin : telles sont mes conjectures.

On trouvera (*Journal de physique, août* 1785) un mémoire qui a pour titre : *Observations sur la dissolution du vernis de la soie, présentées à l'académie de Lyon, par M. l'abbé Collomb, le* 23 *novembre* 1784. C'est un résultat de beaucoup d'expériences qu'a faites M. l'abbé Collomb, sur le décruage de la soie, sans l'emploi du savon, ni d'aucun agent caustique, mais simplement à la vapeur de l'eau bouillante, dans un vaisseau clos.

La nouvelle méthode du décruage de la soie, découverte faite par M. l'abbé Collomb, a de grands avantages & des inconvénients : les avantages consistent dans l'économie d'une matiere coûteuse, utile & nécessaire en une infinité d'autres circonstances : le savon. Cette méthode n'altere point la soie ; & la matiere gommo-résineuse qui s'en échappe durant l'opération, peut se retirer en assez grande quantité, & très-pure, par l'évaporation de l'eau, qui l'abandonne & la laisse en consistance de gelée, laquelle acquiert la dureté de la colle-forte desséchée.

Cette matiere, sur laquelle beaucoup de gens ont disserté, n'a encore été examinée par personne : personne du moins ne l'a expliquée, définie, n'en a indiqué aucun usage, aucun emploi. J'en avois adressé une certaine quantité, pour en faire l'analyse, à M. Maret de Dijon, peu de jours avant que ce savant estimable devînt la victime de son amour & de son zele pour l'humanité. Tout encore me semble à tenter à cet égard. La découverte de M. l'abbé Collomb est très-susceptible d'être perfectionnée, comme on en peut juger par la nature des inconvénients que j'ai annoncés.

La soie, aprés le décruage, conserve une teinte jaunâtre, nankin, chamois, feuille morte ; cette teinte n'est point désagréable, mais elle tombe toujours davantage & blanchit insensiblement à l'air & au lavage. Elle n'est pas propre aux couleurs claires & vives, elle les fonce & les obscurcit. Quelques teinturiers ont prétendu (est-ce l'effet de l'ignorance ou de la jalousie ? On l'a cru, on l'a dit.) que les couleurs rembrunies, le noir même, n'étoient pas aussi unies, n'avoient pas autant d'éclat que les couleurs teintes sur la soie parfaitement blanche.

Les réflexions qui précedent furent le résultat de plusieurs conférences avec M. l'abbé Collomb, & de l'examen de ses procédés. Elles étoient écrites depuis quelque temps, lorsque, pressé de me fournir des détails plus circonstanciés sur sa découverte, il renouvella, multiplia ses expériences & les consigna, avec ses réflexions, dans un mémoire qu'il me remit & que voici.

Les observations que j'ai l'honneur de vous présenter sur la nature & les qualités propres à la soie, ne sont dues qu'à l'expérience. Elle m'a prouvé que cette matiere n'est point une gomme proprement dite, ni une gomme qui ne puisse plus être ramollie par l'eau, lorsqu'elle est une fois seche.

Dans mon mémoire, inséré au journal de physique du mois d'août 1785, j'ai prouvé, contre l'assertion de M. Macquer, la dissolution de cette matiere, non-seulement par l'eau en ébullition dans un digesteur, mais même par l'eau en ébullition à l'air libre.

De nouvelles expériences m'ont appris que cette matiere ou soie *crue*, renferme trois substances principales très-distinctes. Une vraie résine, un mucilage animal, & une substance fibreuse végéto-animale soyeuse. Avant d'entrer dans les détails de ces expériences, je vais donner la description d'un digesteur qui sert de chaudiere pour le *décruement* des soies par le moyen de l'eau & de la chaleur. Sa description sera saisie facilement à la seule inspection de la figure. M. Capelin, négociant de cette ville, a fait exécuter en grand ce digesteur sur le modele en petit de celui décrit dans mon mémoire sur la dissolution du vernis de la soie.

Description de ce digesteur.

Ce digesteur, de la maniere que le représente la figure *, planche *, est composé de deux pieces A B demi-sphériques de cuivre rouge d'une ligne d'épaisseur, réunies avec des clous fortement frappés, rivés & bien soudés. Il a la forme d'un sphéroïde dont l'axe est supposé de trois pieds, & le diametre de son grand cercle de deux pieds neuf pouces. Il est placé & supporté par trois tenons C dans un fourneau D, de quatre pieds de diametre, fait en pierres taillées, réunies avec du mortier, de maniere que le feu l'entoure jusqu'aux deux tiers de sa hauteur. Il contient quatre cents quarante pintes de deux livres poids de marc, ou environ douze pieds cubes d'eau. Sa partie supérieure présente une coupe horizontale bien évasée, avec un bord E de quatre pouces de hauteur, propre à retenir l'eau qu'on verse sur son couvercle, laquelle, quand le digesteur est en expérience, tient humectés les cartons placés sous le bord circulaire du couvercle & sous la soupape, & indique le temps nécessaire à la cuite ou *décruement* des soies, qui est ordinairement d'une heure & quart ou d'une heure & demie (1), depuis le moment où cette eau entre

(1) Dans les premieres expériences faites sous les yeux de Mrs. les commissaires de l'académie, l'eau dans ce digesteur ne s'échauffoit que lentement, parce qu'il ne recevoit que très-peu de feu. Depuis qu'on a corrigé ce défaut & que le feu l'entoure jusqu'aux deux tiers de sa hauteur, l'eau est échauffée en deux fois moins de temps & avec deux fois moins de charbon.

en ébullition ſur le couvercle juſqu'à celui où elle ne l'eſt plus que foiblement. L'ouverture de ce digeſteur eſt de dix-huit pouces ; elle eſt terminée par un cercle plat en cuivre jaune, fondu d'un pouce d'épaiſſeur, d'un pied dix pouces de largeur, également dreſſé autour. Entre ce cercle & le bord circulaire du couvercle, on place un cercle ou limbe de carton épais, de deux pouces de largeur & couvert d'une toile forte très-fine. Sur un côté de ce couvercle eſt un robinet H, que l'on voit dans la figure, garni de ſon tuyau, pour donner, à la fin de chaque opération, une libre iſſue à la vapeur avant d'enlever le couvercle, & pour porter, dans un vaiſſeau convenable, la petite quantité d'eau qui, avec la vapeur, ſort quelquefois du digeſteur. Ce tuyau peut auſſi ſervir pour évacuer l'eau du digeſteur à la volonté de l'artiſte, & pouvoir en retirer les ſoies ſans attendre que la cuite en ſoit finie. Sur l'autre côté eſt une ſoupape K d'aſſurance qui, preſſée par un levier L du troiſieme genre, fait en forme de romaine avec un poids mobile à ſon extrêmité, ne ferme une ouverture de quatre lignes de diametre qu'autant qu'il convient pour ne pas s'oppoſer à la ſortie de la vapeur au cas qu'elle devînt trop forte. Le deſſus de ce couvercle eſt garni d'un taſſau M en fer, de quatre pouces d'épaiſſeur & de quatre de hauteur, du centre duquel partent ſix rayons N ou branches en fer plat de huit lignes d'épaiſſeur, d'un pouce & demi de largeur, toutes arrêtées au couvercle avec des vis à écroux. Ce taſſau reçoit, dans ſon centre, la vis de preſſion quand on la fait deſcendre pour fixer fortement le couvercle ſur le plat bord du digeſteur. Cette vis O, en fer, a deux pouces & demi de diametre, ſix pouces de hauteur; ſa partie ſupérieure ou ſa tête eſt ronde & percée diamétralement ; elle eſt traverſée par un levier P, de même métal, de trois pieds & demi de longueur, de quatorze lignes d'épaiſſeur ; ſa partie inférieure eſt terminée par une pointe mouſſe. L'écrou de cette vis eſt dans le milieu d'une eſpece d'anſe ou d'étrier Q, à trois branches de fer forgé ſoudées quarrément ; la branche ou traverſe ſupérieure, percée en écroux, a deux pieds ſix pouces de longueur, deux pouces quatre lignes d'épaiſſeur, & trois pouces quarrés dans ſon milieu ; les deux autres branches ont chacune un pied dix pouces de longueur & deux pouces quatre lignes d'épaiſſeur ; elles ſont retenues par deux tourrillons R, de deux pouces d'épaiſſeur, qui tiennent à un cercle S de fer plat, ſur leſquels elles tournent librement. Ce cercle de fer plat a deux pouces & demi de largeur & un pouce deux lignes d'épaiſſeur ; il embraſſe le digeſteur immédiatement au-deſſous du cercle en cuivre jaune fondu qui en termine l'ouverture.

Uſage de ce digeſteur.

On arrange dans huit ou dix poches de groſſe & forte toile, quatre-vingts ou cent livres de ſoie qu'on a fait tremper, quelques minutes auparavant, dans de l'eau claire. On les met dans le digeſteur avec une quantité d'eau de deux cents vingt ou deux cents quatre-vingt-huit pintes, de deux livres chacune. On ferme le digeſteur, on verſe quelques pouces d'eau ſur ſon couvercle ; il convient que ce ſoit une meſure d'eau déterminée. On met le feu au fourneau où l'on brûle environ ſoixante livres, poids de marc, de charbon de terre, pour la valeur de dix-huit ou vingt ſous. Cette quantité eſt ſuffiſante pour donner à-peu-près en une heure & demie ou deux heures aſſez de chaleur à l'eau enfermée dans le digeſteur, pour que celle qu'on a verſée ſur ſon couvercle entre en ébullition, que cette ébullition s'y ſoutienne pendant la durée de la cuite, qui eſt ordinairement d'une heure & quart ou d'une heure & demie. Pendant ce temps on a ſoin d'entretenir de l'eau ſur le couvercle, d'y en verſer par intervalles des meſures égales. Leur nombre & les intervalles de temps entre chacune, indiquent la quantité & la force de l'évaporation. Sur la fin de la cuite on adapte un tuyau au robinet qui eſt ſur le couvercle ; on ouvre ce robinet. La vapeur accumulée dans le digeſteur s'en échappe & permet après ſa ſortie de l'ouvrir avec ſûreté. On en retire les poches où l'on trouve les ſoies décruées, c'eſt-à-dire, douces, ſouples, naturellement teintes en une couleur jaune décidée fort agréable ; on les lave à la riviere, on les tord & on les étend ſur les perches.

Ce procédé, comme on voit, n'exige qu'une ſeule opération, il réunit, à la plus petite dépenſe, la plus grande célérité dans l'exécution. On en ſera convaincu, quand on ſaura que, pour décruer avec le ſavon & teindre en jaune la même quantité de ſoie, il faut, par le procédé ordinaire, que le teinturier faſſe quatre opérations.

Dans la premiere, on décrue la ſoie en la faiſant cuire pendant trois heures & demie ou quatre heures dans un bain d'eau bouillante qui tient vingt livres de ſavon en diſſolution pour chaque cent peſant de ſoie crue. L'ouvrier, pendant cette cuite, a l'attention de *barrer* ſouvent, c'eſt-à-dire, que par le moyen d'une barre, ou plutôt d'une perche, il remue les poches où eſt enfermée la ſoie, en faiſant paſſer deſſus celles qui étoient deſſous, pour empêcher que la ſoie ne ſe brûle, en touchant trop long-temps le fond de la chaudiere. Quand on voit que toute la ſoie eſt bien cuite, on jette toutes les poches à bas ; on en tire les ſoies & on les envoie laver à la riviere pour les dégorger de leur ſavon le plus qu'il eſt poſſible.

Dans la ſeconde, on met en alun les ſoies décruées ; on les laiſſe dans cet état pendant huit à neuf heures ; après quoi on les leve ; on les tord à la main ; on les porte à la riviere pour les laver, ce que l'on nomme rafraîchir.

Dans la troiſieme, on prépare un bain dans une chaudiere avec de la gaude, du rocou ou autres ingrédients propres à donner une couleur jaune,

en les traitant ſelon les procédés qui leur conviennent à chacun.

Dans la quatrieme & derniere opération, on dreſſe les ſoies, on les met en bâtons par mateaux d'environ ſept à huit onces, & on les paſſe en liſſant ſur le bain propre à leur donner la couleur jaune. On finit par les laver à la riviere, les tordre & les mettre ſécher ſur les perchés.

On a vu qu'en procédant au décruement des ſoies avec l'eau ſeule dans le digeſteur, on les obtenoit en même-temps teintes en une belle couleur jaune auſſi éclatante & auſſi ſolide, pour le moins, que celle qu'on obtient au moyen des quatre opérations que je viens de mettre ſous les yeux du lecteur pour qu'il compare les deux procédés.

On trouve, après le décruement des ſoies dans le digeſteur, les poches où ces ſoies étoient enfermées, & l'eau du digeſteur d'une couleur de vert brun; cette eau verte tient en diſſolution le mucilage animal dont la ſoie s'eſt dépouillée; ce mucilage étoit uni avec un peu de réſine à la ſubſtance ſoyeuſe, & compoſoit ce qu'on appelle ſon vernis.

Cette eau verte ſe conſerve difficilement dans le temps des chaleurs de l'été. Elle paſſe le troiſieme ou le quatrieme jour à la fermentation putride. Si on la met à évaporer, elle donne un extrait brun reſſemblant à de la colle forte. Lorſqu'on brûle cet extrait, il répand une odeur fétide & particuliere aux matieres animales.

Il eſt naturel qu'on ſoit porté à croire que la couleur verte de cette eau réſulte du mêlange d'une diſſolution de cuivre du digeſteur avec la couleur jaune de la réſine de la ſoie. Pour ſavoir ſi cet effet pouvoit avoir lieu, j'ai mis de la ſoie avec de l'eau dans un flacon fermé exactement de ſon bouchon de cryſtal. J'ai enveloppé ce bouchon de pluſieurs doubles de papier & de toile, la plupart enduits d'huile de lin ſiccative. Après avoir lié le tout fortement; j'ai enfermé ce flacon dans mon digeſteur avec de l'eau claire. J'ai chargé le fourneau d'un peu plus de charbon qu'à l'ordinaire, &, après le procédé d'uſage, j'ai trouvé l'eau de mon flacon d'une couleur de vert brun, la ſoie parfaitement décruée & teinte en couleur jaune.

L'expérience m'a prouvé que la chaleur de l'eau qui diſſout ce vernis dans le digeſteur eſt de quatre-vingt-quinze ou ſeize degrés au thermometre de Réaumur. A ce degré de chaleur la ſubſtance mucilagineuſe animale de la ſoie ſe diſſout & ſe mêle à l'eau; celle qui eſt purement réſineuſe ſe diſſout auſſi; mais à défaut d'être miſcible à l'eau, elle reſte adhérente à la ſubſtance ſoyeuſe, & la teint en jaune. Cette ſoie ainſi teinte & dépouillée de ſon mucilage animal, eſt réduite aux trois quarts ou environ de ſon poids; elle a pour lors de l'éclat, de la douceur, de la tenacité, les qualités propres aux ſubſtances fibreuſes végétales & animales. Dans cet état, on la nomme ſoie *décruée* ou *cuite*; comme on appelle ſoie *crue*, celle qui eſt telle qu'on la tire des cocons, encore imprégnée d'un vernis qui lui donne de la dureté, de la roideur, de l'élaſticité, une couleur jaune ou blanche.

Si on verſe de l'eſprit de vin dans l'eau colorée en vert, chargée du mucilage animal de la ſoie, il ſe fait un précipité d'une couleur de gris clair. Le mêlange d'eau & d'eſprit de vin eſt jaune, & on n'y trouve pas de réſine. Toute celle de la ſoie *crue* eſt reſtée unie pendant la cuite à la ſubſtance ſoyeuſe & l'a colorée en jaune, comme je viens de le dire; on parvient à lui enlever cette couleur, à rendre cette ſoie blanche avec de l'eſprit de vin, & encore mieux ſi on y mêle une petite quantité d'acide marin, un vingt-quatrieme d'acide ſur une livre d'eſprit de vin. Ce menſtrue diſſout & ſe charge de cette couleur jaune réſineuſe, de la même maniere qu'il diſſout & ſe charge de celle de la ſoie *crue* jaune, ſi on la ſoumet à ſon action.

Si, au lieu de mettre dans l'eſprit de vin les ſoies *cuites* ou décruées en jaune, on les expoſe quelque temps au ſoleil, elles y perdent leur couleur & environ une quatre-vingt-quatrieme partie de leur poids; elles y blanchiſſent, comme blanchit la cire jaune qu'on y expoſe.

Egalement ſi on préſente au ſoleil les ſoies jaunes & encore *crues*, elles s'y décolorent peu-à-peu, deviennent blanches & perdent de leur poids. Je ne doute pas qu'on ne parvienne quelque jour à donner plus de blancheur aux ſoies crues nationales dont la plupart naturellement blanches, ou ne le ſont pas également, ou auſſi parfaitement qu'on le deſireroit. On connoît la préférence qu'on donne aux ſoies de la plus grande blancheur pour la fabrication des tiſſus en ſoie crue. On ſait auſſi que leur valeur augmente en proportion de cette qualité ſupérieure. Quels avantages ne procureroient pas au commerce des ſuccès en ce genre! Ils nous donneroient des ſoies préférables à celles de la Chine, non par plus d'éclat & de blancheur, mais par plus de perfection & de régularité dans la filature. Ce ſont là de belles expériences à tenter, dignes des hommes qui aiment & qui s'intéreſſent à l'avancement des arts utiles. M. Poivre, pendant ſon ſéjour en Chine, a vu qu'on y expoſoit les ſoies au ſoleil; il étoit perſuadé que les Chinois ne faiſoient uſage de l'inſolation que pour donner plus de blancheur à leurs ſoies.

Voulant connoître l'action de l'eau ſur la ſoie *crue*, ſans autre chaleur que celle qui regne dans l'air, & l'y ayant ſoumiſe, je ſuis parvenu à la dépouiller preſqu'entiérement de ſon mucilage animal & d'une partie de ſa réſine. Je crois devoir expoſer ici ce procédé, non comme un moyen qui puiſſe ſervir aux artiſtes pour le décruement de la ſoie; je ſais combien ils ont beſoin de perfection & de célérité dans cette opération; mais parce qu'il peut être utile à ceux qui s'occupent de la théorie des arts, qu'il offre une premiere analyſe

de la soie *crue* sans le secours du feu, qu'il présente des faits & des observations propres à répandre quelques lumieres sur sa nature & celle de son vernis.

J'ai préparé quelques bains d'eau claire dans des vases de verre à une température depuis douze jusqu'à vingt-cinq degrés au thermometre de Réaumur, où j'ai tenu des écheveaux de soie crue en macération. Après quelques jours l'eau de mes vases avoit plus de volume, beaucoup de bulles d'air produites par le dégagement de quelque gas que je n'ai pas encore examiné, étoient disséminées çà & là, fixées sur différentes parties des brins de la soie. Plusieurs de ces écheveaux s'étoient élevés au-dessus de l'eau; lorsque je les y ai fait rentrer, j'ai vu une multitude de ces bulles d'air se porter à la surface de l'eau, & cette eau devenir blanchâtre. Après un temps plus ou moins long & suivant la température de l'air, elle l'est devenue davantage; elle avoit sur sa surface une pellicule légere & visqueuse; elle exhaloit une odeur fétide, à-peu-près celle du foie de soufre. Ayant tiré de leurs vases, après quinze ou vingt jours, quelques-uns de ces écheveaux pour les laver, j'ai trouvé que plusieurs avoient leurs liens de fil de chanvre altérés, ils se rompoient au moindre effort; mais les écheveaux étoient tous sans altération; lavés, plongés & replongés dans l'eau à différentes reprises, ils s'y sont dépouillés d'une partie de leur mucilage animal, lequel a rendu les eaux de tous les lavages troubles & blanchâtres, comme étoient celles des vases. Ayant fait sécher ces écheveaux, j'ai trouvé que plusieurs avoient perdu entre un vingt-sixieme, un vingt-cinquieme & plus de leur poids. La dureté qui leur restoit, ainsi que leur rousseur, me prouvoit qu'ils n'étoient pas entiérement débarrassés de cette substance, dont la soie doit être parfaitement purgée pour être douce & éclatante. Pour les en dépouiller de plus en plus, je les ai remis dans leurs vases avec de nouvelle eau, de la même maniere que la premiere fois; les mêmes effets ont eu lieu. Ces écheveaux sortis pour la seconde fois de leurs vases, soumis à de nouveaux lavages, n'ont cessé de blanchir les eaux, & ont été trouvés, étant secs, réduits à des poids inférieurs. Ayant continué de les mettre dans l'eau, de les en sortir pour les laver, ils ont perdu presqu'entiérement leur substance mucilagineuse; & avec elle, leur dureté, leur élasticité & une très-grande partie de leur couleur jaune.

Quoiqu'à l'aide de la macération, on enleve à la soie *crue* presque toute sa substance mucilagineuse, & que quelques parcelles de la résineuse soient entraînées avec elle dans les différents lavages, il paroît que l'indissolubilité de cette résine dans l'eau, & son adhérence à quelque reste de mucilage ne permettent point que la soie soit parfaitement dépouillée de son vernis; il lui reste toujours une couleur de blanc roux qui n'est pas uniforme. On voit dans ces écheveaux quelques parties blanches, quelques autres rousseâtres privées d'éclat. Tant d'expériences multipliées en vue d'obtenir des soies de plus en plus dépouillées de leur vernis, ne m'ont rien offert qui eût la douceur, la souplesse & l'éclat des soies décruées dans un digesteur avec de l'eau mise en action par le feu.

Dans la macération que j'ai fait subir à la soie, j'ai observé que l'eau qui la surnage dans les vases, y est plus élevée le second, le troisieme jour, & suivant la température de l'air, que le premier. L'eau reste ensuite dans les vases à la même hauteur, sur-tout si on a soin de les couvrir & de les garantir de l'évaporation. Pendant le temps de la macération, l'eau, l'air & la chaleur qui regne dans l'athmosphere, ouvrent, pénetrent & divisent le mucilage animal de la soie; ces agents & autres qui ne me sont pas connus, y excitent un mouvement intestin de fermentation, un dégagement de gas quelconque, une odeur très-fétide, une désunion, ou si l'on veut, une décomposition de ses parties. J'ajouterai que dans les premiers lavages de la soie qu'on a tenue en macération, il ne se détache qu'une certaine quantité de substance mucilagineuse: pour en obtenir une plus considérable & débarrasser de plus en plus la substance soyeuse, il faut réitérer les macérations & les lavages.

La soie ne perd pas de son mucilage à proportion du temps qu'on la laisse en macération. J'ai tenu les écheveaux de soie *crue* exactement couverts d'eau pendant près de quatorze mois. Au sortir de leurs vases, j'ai trouvé tous leurs liens en fil de chanvre décomposés, la plupart avoient disparu. Je ne me suis apperçu d'aucune altération dans leur substance soyeuse. Après les avoir fait laver & sécher, ils n'avoient perdu qu'entre un huitieme & un neuvieme de leur poids, près de trois fois seulement plus que les écheveaux que je n'avois tenu que quinze & vingt jours dans l'eau de mes vases.

Les écheveaux que j'avois laissés libres de se lever à la surface de l'eau pendant le temps de leur macération, ont eu la partie exposée au contact de l'air très-altérée, tandis que celle plongée dans l'eau ne l'étoit point du tout. Les fils ou brins de soie dans la partie altérée de ces écheveaux n'avoient presque plus ni adhérence ni tenacité; ils se séparoient dès qu'on leur donnoit la plus légere extension. Les brins les moins altérés, & qui avoient pu résister au lavage dans beaucoup d'eau, étoient blancs; ce qui porteroit à croire qu'il est un temps où pendant que ces écheveaux sont dans un état de macération aidée du contact de l'air, il se fait une décomposition particuliere dans la substance mucilagineuse de la soie, propre à favoriser sa séparation de la substance soyeuse, *blanche par essence.* Mais quel est ce temps, & à quel signe le connoître pour retirer à propos ces écheveaux de leur bain, c'est-à-dire, sans qu'ils aient souffert la plus légere altération?

Il est constant que la soie crue qu'on tient

exactement sous l'eau pendant plusieurs mois, n'éprouve de décomposition que dans les parties de sa substance mucilagineuse ; sa substance soyeuse y reste intacte, ainsi que la résineuse. La chaleur de l'eau n'a d'action sur celle-ci, elle ne développe sa partie colorante qu'autant qu'elle est supérieure à celle de l'eau bouillante de 15 ou 16 degrés : elle a pour lors sur cette substance une action égale à celle des alkalis. Les soies crues soumises à ce degré de chaleur de l'eau dans le digesteur, y obtiennent, comme nous l'avons vu, la dissolution de leur vernis, y acquierent, avec une couleur uniforme, toutes les qualités des soies parfaitement décruées, la souplesse, la douceur & l'éclat ; elles ne different des soies décruées avec le savon que par leur couleur. Cette différence dépend de la maniere, en décruant la soie, de soustraire la substance soyeuse à l'action de la résine.

Lorsqu'on fait cette opération en tenant la soie crue de couleur jaune dans l'eau bouillante à l'air libre avec du savon en dissolution, on obtient une matiere soyeuse d'une couleur blanche ; cette matiere l'est d'autant plus que cette opération a été précédée de ce qu'on appelle le dégommage de la soie dans un bain chaud de savon, à raison de 30 pour 100 du poids de la soie. Dans ce procédé, l'alkali du savon, en dissolvant la substance résineuse du vernis de la soie, développe sa partie colorante ; la partie huileuse du savon rendue miscible à l'eau par l'alkali, s'unit à cette résine, de maniere qu'elle l'empêche de porter son action sur la matiere soyeuse, de la teindre en jaune. Cette substance alkalisée a besoin d'être en quantité suffisante dans le bain pour produire tout l'effet qu'on en attend. Moins l'on met du savon dans le bain, moins la soie en sort blanche, même en prolongeant la cuite bien au delà du temps ordinaire.

Lorsque, pour décruer la soie sans aucun intermede, on la soumet dans un digesteur à l'action de l'eau & de la chaleur, on obtient également la dissolution des deux substances qui composent son vernis. L'eau du digesteur se charge du mucilage animal dont la soie se dépouille. La résine dissoute à une chaleur de 15 ou 16 degrés au dessus du terme de l'eau bouillante au thermometre de Réaumur, à défaut d'être miscible à l'eau, & de trouver une substance avec laquelle elle ait plus d'affinité qu'avec la soie, s'y unit & la teint en jaune.

Tous mes essais ont eu pour objet d'enlever cette couleur jaune aux soies aux moindres frais possibles. Je ne les décrirai pas ici dans la crainte de donner un détail ennuyeux. Je dirai seulement que, pour diminuer de plus en plus la couleur jaune de ces soies, en ne faisant usage que de l'eau, j'ai fait construire un second digesteur en cuivre rouge qui a moins d'une demi-ligne d'épaisseur. On le met en communication, au moyen d'un tuyau garni d'un robinet, avec un récipient où l'on a une quantité d'eau déterminée. Dès l'instant que commence la dissolution du vernis de la soie enfermée dans le digesteur, on ouvre un robinet qui tient au fond de ce digesteur ; il donne autant d'eau colorée en jaune, qu'il en reçoit de claire par le tuyau qui communique au récipient d'eau froide, dont on a ouvert en même temps le robinet. Pour connoître le moment d'ouvrir le robinet du digesteur, il faut qu'il ne soit pas si exactement fermé qu'il ne puisse en sortir quelques gouttes d'eau par intervalles. On les reçoit dans un vase blanc, jusqu'à ce qu'elles aient une nuance de couleur jaune, qui indique la dissolution du vernis de la soie dès qu'elle a lieu. On a, par ce procédé, des soies d'autant moins jaunes qu'on les décrue dans une plus grande quantité d'eau.

Ce second digesteur n'a tout au plus qu'une demi-ligne d'épaisseur. Des expériences multipliées m'ont appris que le degré de chaleur de l'eau qui opere la dissolution du vernis de la soie, n'a point une force d'expansion capable de causer aucune altération à nos digesteurs en cuivre battu. M. Capelin, dont le digesteur a une ligne d'épaisseur, & moi avec le mien moins épais de moitié, n'avons éprouvé aucun accident depuis près de deux années que nous en faisons usage. Je tiens un cercle ou limbe de carton très-épais & enveloppé d'une toile fine entre le bord de mon digesteur & celui de son couvercle. La compression que lui fait éprouver la vis n'empêche point la sortie de l'air du digesteur ; elle est sensible dans le commencement de l'opération par le bouillonnement qu'il produit dans l'eau versée sur son couvercle. Il paroît aussi, qu'outre l'air, il s'échappe d'autres vapeurs qui répandent une odeur de soie dans l'appartement, semblable à celle des atteliers où se fait le tirage des soies. Leur perte ne nuit point au décruement de la soie ; elle assure, ainsi que celle de l'air, le succès qu'auront des digesteurs trois ou quatre fois plus grands que celui de M. Capelin.

Je dirai encore, pour rassurer les artistes contre les dangers qu'on leur a fait craindre de la part des digesteurs ou des chaudieres qui ferment comme des digesteurs, que je me suis servi pour décruer la soie d'une de ces marmites qu'on appelle *cuisine de campagne*, faite par le sieur Nivert à Paris, qui est une espece de digesteur. Au lieu de viande, j'y ai enfermé de la soie avec une quantité d'eau plus considérable que d'ordinaire. Je l'ai obtenue bien décruée & d'une couleur jaune très-claire.

La quantité d'environ trente quintaux de soie décruée en jaune chez M. Capelin, depuis près de deux ans, pour différents marchands de cette ville, & l'emploi qu'on en a fait en étoffes & tricots de couleur jaune, prouvent d'une maniere non équivoque la bonté de ce procédé. Il deviendra plus précieux & d'une utilité générale, si on parvient à enlever à peu de frais la couleur jaune

qu'ont ces ſoies au ſortir du digeſteur, & à leur donner aſſez de blancheur pour qu'elles ſoient propres à recevoir les plus belles couleurs. On peut retirer les ſoies du digeſteur beaucoup moins jaunes, plus propres à être blanchies, à proportion, comme je l'ai dit, qu'on les décrue dans une plus grande quantité d'eau. Au lieu de 25 livres de ſoie dans un digeſteur de la contenue de 440 pintes de deux livres poids de marc ou d'environ douze pieds cubes d'eau, on peut en décruer le double & le triple dans des digeſteurs deux & trois fois plus grands, & obtenir des quantités de ſoies décruées d'autant plus grandes, que la durée de chaque opération n'étant que de trois ou quatre heures, on peut en faire pluſieurs dans un jour.

L'analyſe de la ſoie crue, en montrant pour la premiere fois aux gens de l'art la matiere ſoyeuſe ſéparée de ſon mucilage ſans le ſecours des alkalis ni du ſavon, leur offrit un phénomene auſſi nouveau que ſingulier. Ils ne pouvoient croire au décruement de la ſoie avec l'eau ſeule aidée de la chaleur. Ce fut à l'expérience à le leur prouver. Mais, comme il arrive dans tous les cas de cette eſpece, avec l'évidence du fait diſparut en grande partie le mérite de la découverte. Il lui reſte néanmoins celui d'offrir un procédé inconnu juſqu'alors de décruer la ſoie de la maniere la plus prompte & la plus économe. Je l'ai expoſé tel dans mon mémoire préſenté à l'académie de Lyon, le 23 novembre 1784. Je joins ici le rapport que Mrs. les commiſſaires firent de mon procédé à cette compagnie, le 21 février 1786.

EXTRAIT des regiſtres de l'académie des ſciences, belles-lettres & arts de Lyon, du 21 février 1786.

LES Commiſſaires nommés pour examiner les obſervations préſentées ci-devant à l'académie, par M. l'abbé Collomb, ſur la diſſolution du vernis de la ſoie, & pour aſſiſter aux expériences du décreuſage de la ſoie, ſans ſavon, auquel il ſe propoſoit de procéder, en ont fait aujourd'hui leur rapport, après la lecture duquel l'académie a penſé : 1°. Que le mémoire de M. l'abbé Collomb, ainſi que l'ouvrage de Mrs. les commiſſaires, contenoit des obſervations extrêmement intéreſſantes, qui devoient conduire à déterminer, mieux qu'on n'a fait juſqu'à ce jour, la nature de la ſoie, & à perfectionner l'art de la teinture en ſoie. 2°. Que les expériences dont Mrs. les commiſſaires ont rendu compte, annonçoient & conſtatoient une découverte d'une véritable utilité & d'une telle importance, qu'il convenoit de lui donner la plus grande publicité. En conſéquence, elle a arrêté, dès-à-préſent, que le rapport dont il s'agit ſera lu à la premiere aſſemblée publique, & qu'inceſſamment il en ſeroit fait quatre copies certifiées, y joint celle de la préſente délibération, pour être remiſes, de la part de l'académie, l'une à M. l'intendant, l'autre à M. le prévôt des marchands, la troiſieme à l'auteur de la découverte, & la quatrieme à M. Capelin, maître teinturier de cette ville, qui s'eſt porté avec le plus grand zele & le plus grand déſintéreſſement, à tenter les expériences dont il eſt queſtion ; enfin qu'en remettant leſdites copies à M. l'intendant & à M. le prévôt des marchands, ces magiſtrats ſeroient invités à aſſiſter avec Mrs. les commiſſaires & M. l'abbé Collomb, aux nouvelles expériences qui doivent ſe répéter chez M. Capelin.

Suit la teneur du rapport ci-deſſus mentionné.

NOUS ſouſſignés, commiſſaires nommés par l'académie dans la ſéance du 23 novembre 1784, pour être témoins des procédés par leſquels on annonçoit que la ſoie pouvoit être décreuſée ſans ſavon & ſans aucune addition, par l'action ſeule de l'eau bouillante, nous nous ſommes tranſportés le 1er. décembre ſuivant chez M. l'abbé Collomb, qui, par des travaux longs & pénibles, avoit été conduit à cette découverte ſi deſirée & ſi intéreſſante.

Nous avons vu une eſpece de digeſteur très-bien combiné, dans lequel M. l'abbé Collomb a mis un écheveau de ſoie crue de couleur jaune & du poids d'une once quatre deniers vingt-deux grains ; elle étoit renfermée dans un petit ſac de toile ; après avoir allumé le feu, l'eau a été tenue en ébullition ſur le couvercle du digeſteur pendant une heure & un quart. On a laiſſé évaporer la vapeur au moyen d'un robinet très-ingénieuſement placé, & tout étant refroidi, la ſoie étoit parfaitement décreuſée, puiſque ſon poids s'eſt trouvé réduit à dix-neuf deniers vingt-un grains, (1) ce qui fait une perte à-peu-près égale au quart de ſon poids, & la perte qui ſe fait dans le décreuſement avec le ſavon : il nous parut que la chaleur de l'eau vaporiſée, dont l'action eſt ſi forte lorſqu'elle eſt renfermée, n'avoit porté ſon action que ſur la ſubſtance vernïſſée qui couvre la ſoie, & que les fils de ſoie, loin d'avoir éprouvé aucune altération, étoient plus forts & plus nerveux.

Au moment qu'on donna une iſſue à la vapeur, on ſentit une odeur de ſoie analogue à-peu-près à celle qui ſe manifeſte dans les appartements où ſe fait le tirage de la ſoie, l'eau étoit d'un vert brun ; elle avoit l'odeur de la feuille de mûrier. Ainſi, quelle que ſoit la nature du principe qui eſt uni à la ſoie, telle qu'elle ſort de la filiere de la chenille qui la fournit, on ne pourroit ſe diſſimuler qu'il avoit été diſſous ou par l'action de l'eau

(1) Il y a eu une erreur au ſujet du poids de cette ſoie. On ne ſait ſi elle provient de ce qu'après ſon décruement dans un temps froid, pour faciliter à Mrs. les commiſſaires les moyens de l'emporter chez eux, on la mit à la balance immédiatement après l'avoir fait ſécher au feu, ou de ce qu'on auroit compté dix-neuf deniers au lieu de vingt.

l'eau bouillante ou par l'effet de l'eau en vapeur: cette dissolution n'étoit due à aucun autre agent, puisque le digesteur ne contenoit que de l'eau. Cette premiere expérience pouvoit paroître décisive; mais honorés de la confiance de l'académie, qui avoit anciennement couronné un procédé différent, nous refusâmes à M. l'abbé Collomb de faire notre rapport à la compagnie. Nous demandâmes des expériences en grand; nous exigeâmes que les soies ainsi décreusées fussent mises en teinture. Nos demandes, quoique fondées, ont occasionné de longs délais, parce qu'un digesteur en grand est un objet dispendieux; d'ailleurs hasarder un quintal de soie pour vérifier une expérience faite en petit, est un sacrifice qui, joint avec les frais du digesteur, fait une somme assez forte pour refroidir le zele de ceux qui auroient voulu seconder les travaux de M. l'abbé Collomb. Il falloit un teinturier actif, éclairé, riche, sur lequel les petits intérêts particuliers fissent peu d'impression, & qui fût susceptible de ce noble enthousiasme sans lequel on ne fait rien de grand ni dans les sciences ni dans les arts. Tel est celui qui a mis le sceau de l'évidence à la découverte de M. l'abbé Collomb.

M. Capelin a sacrifié non seulement 1000 écus pour faire construire un grand digesteur qui peut contenir cinq ânées d'eau, mais il a fourni toutes les soies qui ont été nécessaires pour les quatre grandes expériences qui ont été faites. Dans la premiere, on a employé cinq livres dix onces de soie *organcin*, cinq livres 12 onces de soie *trame*, & vingt-deux livres de soie *ovalée* pour les bas; en tout trente-trois livres sept onces.

Dans le second essai, il y a eu soixante livres de *rondelette* ou soie torse pour la couture.

Dans la troisieme, cent quatorze livres & demie grenadine en soie de Reggio, dite *sambatelly*, pour la dentelle.

Dans la quatrieme expérience faite en notre présence, il y avoit soixante-dix livres & demie *rondelettine* blanche, soie du Levant, dite de Chypre, pour la couture; plus quatorze livres & demie soie blanche, dite *tripoline*, montée pour la dorure; en tout quatre-vingt-cinq livres: ainsi, dans les quatre expériences on a essayé deux cents quatre-vingt-douze livres quatorze onces & demie de soie. La derniere a été faite le 17 de ce mois. Il y avoit environ deux ânées & demie d'eau dans le digesteur. Le feu fut allumé entre 9 & 10 heures du matin, & à trois heures la soie étoit parfaitement décreusée. Toutes les circonstances ont été les mêmes que dans l'expérience du 1er. décembre 1784; même odeur de soie à la sortie de la vapeur, & même couleur dans l'eau. Le principe gommeux qui est dans la soie qui n'a pas subi l'opération du décreusement, se trouve par conséquent dans l'eau qui a servi à l'expérience. En la soumettant à l'évaporation, on sera certain d'avoir cette gomme singuliere dans un état de pureté qui ne laissera aucun doute sur sa nature, quand on aura fait toutes les expériences nécessaires pour la déterminer. M. Tissier a bien voulu se charger de ce travail long & intéressant, & nous en rendrons compte un jour à l'académie; cet objet étant étranger à la découverte de M. l'abbé Collomb, nous n'avons pas voulu le priver du certificat qu'il a droit d'espérer de l'académie, en conséquence du rapport que nous faisons aujourd'hui. Mais, pour déterminer le jugement de la compagnie, nous ferons quelques réflexions importantes.

La nouvelle maniere de décreuser les soies, imaginée par M. l'abbé Collomb, ne peut avoir lieu pour toutes les couleurs qui exigent un fond blanc: telles que les roses, les bleus clairs & quelques autres, parce que la soie ainsi décreusée conserve sa couleur naturelle, mais avec une nuance un peu plus claire. Les teintures qui demandent des soies blanches, font environ la huitieme partie des travaux des teinturiers. M. Capelin nous a dit qu'il y avoit dans cette ville cent quarante maîtres teinturiers dont la consommation en savon pouvoit être évaluée à quarante quintaux par maître; en ôtant cinq quintaux pour les travaux où il faut que les soies soient blanches, il reste trente-cinq quintaux de savon employés dans chaque attelier pour les noirs & pour les couleurs brunes & foncées; ce qui fait une dépense de 1750 liv. pour chaque maître, à raison de 50 liv. le quintal de savon; & par conséquent les cent quarante maîtres consomment pour 235,000 liv. de savon annuellement. A cette premiere économie, il faut joindre celle d'un tiers de moins de dépense dans le combustible; ces deux objets sont très-importants dans une ville de manufactures, & le reflet se fera sentir dans tous les états, puisque le savon est une consommation nécessaire & universelle.

Le troisieme avantage qui est infiniment précieux, consiste dans la force de la soie, qui, n'étant point affoiblie par le principe alkalin du savon, soutient mieux la teinture en noir & toutes les autres teintures, que les soies décreusées par l'ancienne méthode: quel que soit le principe constituant des alkalis, il est caustique, &, par sa causticité, il affoiblit le nerf de la soie. Sur une livre de savon, il se trouve quatre onces trois gros & quarante grains d'un sel alkali, formé par l'union de parties égales de soude d'Alicante & de chaux vive éteinte. Pour décreuser un quintal de soie, on emploie dix-huit livres de savon, c'est-à-dire, qu'il se trouve environ cinq livres poids de marc d'alkali dans une chaudiere où l'on décreuse cent livres de soie. Or cet alkali, dont la causticité n'est pas saturée par l'huile, porte son action sur la soie, sur-tout lorsque le principe de la chaleur, qui est en même temps le principe de la causticité, s'unit à celle de cette masse alkaline.

Enfin, la ſoie étant d'un jaune paille agréable en ſortant du digeſteur, les étoffes fabriquées avec cette ſoie en couleur naturelle, ſeroient non ſeulement d'un excellent uſage, mais ſeroient moins expoſées à être décolorées par l'acide univerſel, ainſi que le ſont plus ou moins toutes nos étoffes teintes : les bas de ſoie, dont l'uſage eſt univerſellement répandu, auroient une qualité ſupérieure à ceux dont nous nous ſervons ; & on ſait que les plaintes que nous formons ſur leur peu de durée, ſont malheureuſement bien fondées.

Tous ces avantages inconteſtables nous font conclure que la découverte de M. l'abbé Collomb, eſt de la plus grande importance & de la plus grande utilité ; qu'elle fait le plus grand honneur à ſon inventeur ; qu'il a droit d'eſpérer un certificat honorable d'une compagnie qui, dans tous les prix qu'elle propoſe annuellement, porte toujours ſes vues ſur les objets utiles, & que l'application heureuſe de la force de l'eau vaporiſée & renfermée, réſout un grand problême dont la ſolution paroiſſoit, en quelque maniere, déſeſpérée. Nous ajoutons que, malgré le défaut de blancheur des ſoies ainſi décreuſées, le problême n'en eſt pas moins réſolu dans ſon univerſalité, puiſque la ſoie blanche des cocons naturellement blancs, ſe décreuſe auſſi parfaitement que les ſoies jaunes, ſans perdre ſa couleur.

Il ſe préſente une objection, car on en fait contre tout ce qui eſt utile. Un digeſteur en grand eſt diſpendieux, nous en convenons ; mais on peut faire deux expériences par jour très-facilement : à cent livres de ſoie chacune, on épargne dix-huit livres de ſavon, qui font 9 liv., & 20 ſous de chauffage ; ſur deux cuites, on fait donc une économie de 20 liv. ; ainſi, cent cinquante expériences paient les frais du digeſteur.

Une ſeconde objection qui peut retarder la propagation de cette méthode, eſt la diminution du prix de la teinture, qui ſera une ſuite inévitable de cette méthode. D'un côté, l'ouvrier qui teint & qui ne calcule que l'argent qu'on lui donne ; de l'autre côté, le fabricant qui tend continuellement à diminuer le prix de la main-d'œuvre, inſpirent déja des craintes aux teinturiers ; mais un réglement ſage & mûrement combiné peut conſerver l'équilibre, car il ne ſeroit pas juſteque l'économie que nous procurera la nouvelle maniere de décreuſer, fût entiérement à l'avantage du fabricant.

Tous ceux qui ont écrit ſur la ſoie, l'ont regardée comme étant, dans ſon principe, une eſpece de gomme ductile à l'infini. Cette maniere d'enviſager cette ſubſtance eſt une erreur. La découverte de M. l'abbé Collomb nous préſente des idées plus vraies ; car, puiſque l'action ſi puiſſante de l'eau vaporiſée n'attaque que le principe gommeux, & laiſſe à la ſoie toute ſon énergie, il faut néceſſairement que la partie ſoyeuſe ou la partie conſtituante de la ſoie, ſoit d'une nature différente. Eſt-ce une ſubſtance végéto-animale, ainſi qu'on le prétend ? Mais les araignées qui ſe nourriſſent d'inſectes, donnent une véritable ſoie plus forte que celle des cocons. C'eſt à l'expérience à décider cette grande queſtion. La nouvelle maniere de décreuſer paroît nous offrir les moyens de connoître cette ſinguliere production. Nous avons l'honneur de mettre ſous les yeux de la compagnie différents écheveaux décreuſés & non décreuſés, teints & non teints. Ils nous ont été fournis par M. Capelin pour reſter dans le dépôt de l'académie. A Lyon, le 21 février 1786.



BONNETERIE.

Section I. § II. Jurisprudence.

Relisez la 2e. col. de la page 6, & ajoutez à la lecture du Mémoire, *section II, § III, pag. 13 & suiv.* (1)

Des causes de la décadence du commerce & de la population de la ville de Lyon, & apperçu des moyens de les ramener peut-être à leur premier état de splendeur.

> *Dans les pays où l'on n'est affecté que de l'esprit de commerce, on trafique de toutes les actions humaines & de toutes les vertus morales.*
>
> Esprit des loix, liv. XX, chap. II.

DEPUIS quelque temps les motifs d'agiter cette question, deviennent toujours plus pressants; tous les différents ordres des habitants de cette ville l'ont vivement senti, & l'académie en a fait le sujet de l'un de ses prix. L'on infere le mal, 1°. de la diminution de la fabrication des étoffes de soie & du commerce qui en résulte; 2°. de la diminution de la population & de la consommation des denrées, qui en est une suite nécessaire; 3°. de la diminution du prix des loyers des maisons; 4°. enfin de l'augmentation de l'imposition capitale, lors même qu'elle n'est pas effective sur la ville. Tous ces faits, de mauvais augure, de triste présage, ont les mêmes principes, sortent des mêmes sources.

Dans les recherches qu'on a faites & dans les moyens qu'on a proposés, on a bien vu les maux communs aux grandes villes, aux états, aux empires: toujours & par-tout le luxe joue un grand rôle. A des causes aussi bannales, on n'a pas eu à imaginer des moyens bien particuliers; & le vrai point de la question, saisi ou non, me semble encore à déduire.

Lyon eut des fabriques multipliées, étendues, variées. Leur éclat se répandit au loin: leur réputation séduisit tout le monde: le commerce qui en résulta fut considérable. A l'exception d'un petit nombre de familles, dont les noms sont inscrits dans le nobiliaire de la province, tout Lyon lui doit sa fortune: pour bien peu l'époque en est ancienne: pour la plupart, elle est très-récente; c'est beaucoup d'avoir un pere.

Le luxe gagna sous Louis XIV, dont la vanité corrompit autant les mœurs de l'Europe que le regne d'Auguste avoit été funeste à celles des Romains; Lyon le satisfit, l'excita, & par une industrie toujours nouvelle, donna à cet égard des idées qu'il resta en possession de soutenir, jusqu'à ce que le caprice, dont la satiété suit de près la jouissance, après un long circuit & d'infinies variations, rejetât le composé, pour revenir au simple.

Avant cette époque, les grands objets, ceux d'un gros gain, occuperent seuls l'avidité mercantille; on laissa échapper des branches précieuses, qui bientôt saisies ailleurs, furent à jamais perdues pour Lyon: tel fut l'article des rubans,

(1) Comme les manufactures de Lyon sont variées, & que la bonneterie en fait une des branches, il n'importe sous laquelle je place une dissertation qui les intéresse toutes également. D'ailleurs celle qu'on vient de lire est si bien applicable aux autres branches, que c'est suivre mon objet que d'y ajouter celle-ci. Elle a été lue au commencement de 1788, dans une séance particuliere de l'académie de Lyon: l'impression qu'elle y a faite, détermine ma confiance à la publier. Elle m'avoit été inspirée par les événements de 1786. Frappé de l'état des choses, j'ai dû naturellement m'appliquer à rechercher les causes qui l'avoient amené; & j'ai lieu de penser qu'au moins par leur nature, elles auront de l'intérêt pour quiconque aime à s'occuper du bien public & à calculer les moyens de l'opérer.

qui a déja procuré des fortunes immenses à Saint-Étienne, à Saint-Chaumont & dans leurs environs : tel est celui de la bonneterie, qui passe ailleurs, & qui achevera bientôt d'y passer sans retour ; la chapellerie, partie considérable, & la soierie, dans le petit genre, l'uni sur-tout, de toutes les fabriques la plus importante ; enfin, toutes les sortes de manufactures pour lesquelles la concurrence est facile à établir, doivent abandonner & abandonneront incessamment tout pays, toute ville où la main-d'œuvre devient trop chere.

Il faut réunir des talents divers, des instructions de plusieurs genres, & beaucoup d'ouvriers de différentes classes, pour monter & soutenir une fabrique d'étoffes de soie, brochées, en dorure, à dessins plus ou moins étendus, plus ou moins compliqués ; pour faire les étoffes qu'on connoît sous le nom *du grand genre*. Les nations obligées de satisfaire un luxe qu'elles ne pouvoient plus réformer, firent des efforts inutiles pour s'approprier cette branche d'industrie : aucune ne put réunir au goût, mobile comme la pensée, l'art de l'enchanter, qui tient au génie. Il faut d'ailleurs un grand exercice dans les arts de goût, pour y apporter la précision, y seconder la délicatesse, y conserver l'élégance dont ils sont susceptibles.

L'empire en devoit rester à Lyon, & il le conserva dans son enceinte aussi long-temps que le goût de ce genre subsista dans la tête des consommateurs.

Las d'être tributaire, ce qu'on ne peut détruire en entier, on le sappe par parties. Nulle part, on ne sut atteindre au grand genre, mais par-tout on s'adonna au petit genre, on fit du *plein*, de l'*uni* : l'Italie & l'Angleterre étendirent leurs manufactures de soie : l'Espagne, l'Allemagne, la Prusse & tous les états du nord en établirent de nouvelles.

On ne porta jamais autant d'étoffes de soie, cela est évident ; mais il ne l'est pas moins que chez les différentes nations qui ont établi de nouvelles fabriques, ou qui ont augmenté celles qui existoient, l'art a fait encore plus de progrès que le luxe ; d'où il est également évident que Lyon fournit moins & fournira toujours moins de ces diverses étoffes à ces diverses nations.

Cependant, Lyon est en possession de l'industrie & du commerce ; son crédit se soutient ; sa réputation est encore très-étendue : comment arrive-t-il donc que ses fabriques & sa population diminuent sensiblement ? Deux vices qui, à la longue, ruineroient l'empire le plus florissant, minent, à vue d'œil, la constitution de cette ville ; ils la réduiront dans peu aux derniers abois, si elle n'est regardée en pitié, & si une autorité majeure n'anéantit les autorités partielles, minutieuses & tyranniques qui s'exercent au milieu d'elle.

Je veux parler, d'une part, des *statuts* & *réglements*, des corps & communautés qui veillent ou ne veillent pas à leur observance, mais qui prétendent au droit d'y veiller, & qui en abusent : d'autre part, de la nature & de l'énormité des impositions municipales.

Beaucoup de personnes gémissent, toutes celles qui, avec un esprit juste, ont une ame honnête ; mais toutes se taisent : on n'ose dire des vérités dont il seroit possible que des gens, que l'on ne connoît même pas, se fissent des applications fâcheuses : on craint ceux qui ont de l'argent, parce qu'avec de l'argent, de quelque maniere qu'il soit acquis, on a bientôt du crédit, de l'autorité ; qu'avec l'un ou l'autre, on a toujours le pouvoir de faire du mal, & qu'on en a toujours la volonté, lorsqu'on n'a pas les mains nettes.

Tel est le propre de l'abus de l'autorité & de la rapine, de prévenir, d'attaquer & d'anéantir, s'il le peut, quiconque tend à découvrir ce vice.

Je ne vois que les choses, j'ignore les individus ; comment pourrois-je vouloir en offenser aucun ? Ecartons tout préjugé, mettons bas toute crainte, & une fois disons la vérité ; tôt ou tard elle aura son empire. L'intérêt est grand ; la ville de Lyon est importante ; elle est sur le penchant de sa ruine ; il n'est question de rien moins que de la sauver.

Déja en 1780, j'avois bien vu que les statuts & réglements des fabriques de Lyon, sappoient celles-ci par la base ; & à l'occasion du dépérissement de la bonneterie, causé par eux dès-lors dans cette ville, d'une maniere très-sensible, j'avois composé & adressé à l'administration le mémoire que je fis ensuite imprimer dans l'Encyclopédie (1). J'avois rendu assez sensible, & prédit d'une maniere assez frappante, les désastres infaillibles auxquels étoit exposé Lyon ; mais la la vérité prévue de loin n'a souvent que peu d'empire, sur-tout si l'homme qui l'annonce n'a, pour la faire valoir, que l'intérêt de la justice & l'amour du bien public. Le sang des hommes a coulé sous le glaive du bourreau ; c'est alors seulement qu'on a témoigné de l'étonnement des funestes effets des réglements, & la conviction *que toutes ces entraves, contraires aux progrès de l'industrie, le sont aussi à la tranquillité publique*.

Cet ordre émané du souverain, ne sauroit être trop connu : le voici ; mais il n'est que le premier coup de marteau contre un colosse monstrueux qu'il faut abattre.

ARRÊT DU CONSEIL D'ÉTAT DU ROI,

Concernant les communautés d'arts & métiers de la ville de Lyon.

Du 3 septembre 1786.

Le Roi étant informé des troubles qui se sont élevés récemment dans la ville de Lyon, & s'étant fait rendre compte des causes qui avoient pu les occasionner ; Sa Majesté a reconnu que

(1) Dictionnaire des manufactures & arts, *tome I*, *Bonneterie*, § *III*, *pag. 13 & suiv.*

les contestations qui se renouvellent sans cesse entre les fabricants & les artisans, provenoient principalement de l'usage qui est particulier à cette ville, de taxer par des tarifs généraux le prix des journées d'ouvriers, tandis qu'il est nécessairement variable & subordonné aux circonstances; elle a vu aussi avec étonnement que d'anciens réglements avoient limité le nombre des métiers que les fabricants de cette ville peuvent employer, & que par un autre abus, les filles & les femmes étoient exclues des atteliers. Sa Majesté, convaincue que toutes ces entraves contraires aux progrès de l'industrie, le sont aussi à la tranquillité publique, a jugé que les anéantir étoit le meilleur moyen de prévenir, dans la ville de Lyon, le renouvellement de réclamations tumultueuses qui trop souvent y ont troublé l'ordre public, & entraîné la triste nécessité du châtiment; à quoi voulant pourvoir : oui le rapport du sieur de Calonne, conseiller ordinaire au conseil royal, contrôleur général des finances; LE ROI étant en son conseil, a ordonné & ordonne ce qui suit :

ARTICLE PREMIER.

A compter du jour de la publication du présent arrêt, les salaires des compagnons, garçons & artisans de la ville de Lyon, seront réglés de gré à gré & à prix débattu entre le maître fabricant & l'ouvrier, selon le temps, les circonstances, la nature des ouvrages & la capacité de l'ouvrier, ainsi qu'il se pratique dans la capitale & autres villes de commerce bien policées; supprime, Sa Majesté, tous tarifs qui auroient fixé lesdits salaires & prix des journées dans ladite ville, dérogeant à toute disposition de réglement tendante à cet effet : veut, en conséquence, que les deux ordonnances des prévôt des marchands & échevins de la ville de Lyon, des 8 & 9 août 1786, soient regardées comme non-avenues, & soient pour l'avenir sans aucun effet.

I I.

Fait défense, Sa Majesté, auxdits ouvriers, garçons & artisans, de se concerter entr'eux pour faire hausser le prix de leurs salaires d'une maniere uniforme & combinée; le tout sous peine de prison, & de plus grande peine si le cas y échet.

I I I.

Enjoint, Sa Majesté, auxdits compagnons, garçons & artisans, de porter honneur & respect à leurs maîtres & de leur demeurer subordonnés, & de se conformer aux arrêts & réglements qui leur en prescrivent le devoir, notamment aux lettres-patentes du 2 janvier 1749. Leur fait itératives & très-expresses défenses de s'attrouper sous aucun prétexte, de former aucune cabale, & d'exciter aucun trouble contraire à la tranquillité publique, sous peine d'être poursuivis extraordinairement & punis suivant la rigueur des ordonnances, sans espoir de pardon ni de rémission.

I V.

Dans le cas où il surviendroit quelques débats ou contestations entre les fabricants, maîtres & ouvriers sur le prix des salaires & journées, les parties se retireront d'abord pardevant les syndics & maîtres-gardes, qui les concilieront, si faire se peut; sinon elles se pourvoiront devant les prévôt des marchands & échevins, formant le consulat de la ville de Lyon, lesquels y statueront sommairement & sans aucun délai. Seront, tous les fabricants, maîtres & ouvriers, tenus de se conformer sur-le-champ aux jugements qui seront rendus sur de pareils débats par ledit consulat, & lesdits jugements seront exécutés provisoirement nonobstant toute opposition & sans s'y arrêter, sauf l'appel tel que de droit.

V.

Ordonne, Sa Majesté, qu'à l'avenir les filles & femmes pourront être admises à travailler comme ouvriers dans les fabriques, manufactures & atteliers, sans que, sous prétexte qu'elles en étoient ci-devant exclues, les ouvriers puissent s'opposer à leur admission.

V I.

Veut & ordonne, Sa Majesté, que les marchands fabricants & les maîtres ouvriers à façons, aient la liberté d'employer chez eux tel nombre de métiers qu'ils jugeront à propos, sans avoir égard aux fixations qui avoient été précédemment ordonnées par différents réglements, notamment par celui de 1744, dont la disposition sur cet objet sera & demeurera annullée.

V I I.

Se réserve au surplus, Sa Majesté, de pourvoir, s'il y a lieu, aux autres points de police & de discipline de sadite ville de Lyon, qu'elle reconnoîtroit devoir être changés ou perfectionnés, d'après les mémoires & renseignements qu'elle se procurera à cet effet : enjoint, tant au sieur intendant, commissaire départi en la généralité de Lyon, qu'aux sieurs prévôt des marchands & échevins de ladite ville, de tenir la main, chacun en droit soi, à l'exécution du présent arrêt, lequel sera imprimé, publié & affiché dans tous les lieux & carrefours de ladite ville de Lyon : & seront sur icelui expédiées toutes lettres-patentes nécessaires.

Fait au conseil d'état du Roi, Sa Majesté y étant, tenu à Versailles, le 3 septembre 1786. *Signé*, GRAVIER DE VERGENNES.

L'article V de cet arrêt, qui permet l'admission dans les fabriques, des filles & femmes, ci-devant exclues; l'article VI qui accorde aux maîtres ouvriers la faculté d'avoir chez eux tel nombre de métiers qu'ils jugeront à propos, sans égard aux fixations précédemment faites; ces deux articles, dis-je, semblent donner une liberté générale; mais un maître ne peut encore obliger qu'un apprentif tous les cinq ans : en vain quelques-uns

ont tenté, depuis cette époque, d'en faire enrégiſtrer un ſecond; les maîtres-gardes n'ont pas manqué d'oppoſer les anciens réglements qu'ils voudroient maintenir dans toute leur rigueur. Cette gêne eſt deſtructive pour les maîtres; elle les prive des ſujets qui, en apprenant un état, concourroient à leur ſubſiſtance; elle les oblige d'avoir recours à des compagnons étrangers qui abſorbent leurs bénéfices, & vont enſuite porter au dehors notre induſtrie & nos arts. Ainſi l'interprétation prétendue de la nouvelle loi, eſt ridicule & abuſive, elle en eſt une violation manifeſte, & la fabrique ſe trouve encore, à cet égard, dans le même cas où elle étoit avant l'arrêt du conſeil.

On a regardé, avec raiſon, comme l'une des fautes de l'adminiſtration d'Eliſabeth, l'acte de la cinquieme année de ſon regne, par lequel l'admiſſion aux apprentiſſages dans les manufactures de laine eſt reſtreinte aux fils de ceux qui ſont maîtres ou qui ont un certain revenu.

Cet acte & celui qui porte atteinte au réglement d'Henri VIII ſur les habitations à former dans telle étendue de terrein, ſont enviſagés, par les Anglois, comme l'origine du grand nombre de pauvres en Angleterre & des taxes immenſes deſtinées à leur entretien (1). Les vues particulieres de nos *Gardes* de communauté, tendent à faire réſulter d'un arrêt infiniment ſage, des effets comparables à ceux de l'acte juſtement reproché à Eliſabeth.

Ces entraves ne ſont pas les ſeules des ſtatuts & réglements, qu'il faut diſtinguer en deux claſſes, ceux de *fabrique* & de *police*. Les premiers euſſent-ils pu n'être pas abſurdes dans le principe, le ſeroient néceſſairement aujourd'hui : ils portent, pour la plupart, ſur des étoffes qui n'en furent jamais ſuſceptibles, ou qui ne ſe font plus actuellement, ou qui ſe trouvent en concurrence avec d'autres étoffes des fabriques du royaume ou de l'étranger où ces réglements n'exiſtent pas. Leur exécution eſt donc devenue impoſſible, & ſi elle ne l'étoit pas, elle ſeroit devenue dangereuſe; auſſi peut-on aſſurer qu'elle n'a, ne peut & ne doit avoir lieu dans aucun cas.

Cependant, la largeur & le nombre des fils & des portées ſont fixés pour telles ſortes d'étoffes. On fait ailleurs ces mêmes étoffes, on ne les fait ni dans la largeur, ni avec le nombre de fils que nous avons fixés; on ne les fait pas non plus à Lyon, dans ces largeurs & avec ce nombre de fils : où & à qui les vendroit-on, ſi on ne les établiſſoit à auſſi bas prix qu'ailleurs? Nous ne ſommes plus au temps où la robe de noce de la mere paſſoit à la fille, & ſervoit encore à faire des meubles aux petits-enfants.

Aujourd'hui, on veut des couleurs de toutes ſortes de nuances; des nuances de toutes les couleurs; il faut changer d'habit toutes les ſaiſons & ne point revenir ſur ce qui a déja paru. On veut toujours paroître, beaucoup briller, ſurprendre, fixer les regards, attirer l'attention par la parure; c'eſt l'unique reſſource de quelques gens, de tant de femmes ſur-tout. Que feront là-contre nos diſſertateurs & profonds réglementaires? Réformeront-ils le genre humain? Feront-ils paſſer dans le cerveau léger de tant de perſonnes les graves idées du leur? Ils ne feroient que brouiller les affaires davantage & achever de ruiner nos fabriques.

Sans choix excluſif de telle ſorte de matiere, traitée de telle façon, employée en telle quantité, toutes choſes qui enchériſſent toujours beaucoup les marchandiſes qui en ſont l'objet, n'y eût-il que les gênes, les formules auxquelles entraîne un réglement; par cela ſeul, ces mêmes marchandiſes ſeroient encore trop enchéries, pour entrer en concurrence avec celles qui ne ſont aſſujetties à aucune entrave.

Tout réglement de fabrique eſt donc inutile, nuiſible, dangereux; il inquiete l'ouvrier, rebute l'artiſte, émouſſe l'induſtrie, dégoûte le conſommateur, diſcrédite le marchand & ruine l'entrepriſe : cette marche eſt immanquable. Dans telle circonſtance, elle pourroit être lente, toujours à raiſon de ce qu'on laiſſeroit les réglements tomber plus en déſuétude & dans le mépris; c'eſt ce qu'on a fait par-tout où les fabriques ſe ſoutiennent encore. Mais voyons pourquoi cela ſe fait, comment cela ſe fait & ce qui en réſulte : c'eſt le chapitre des *réglements de police* qui nous reſte à obſerver.

Lorſqu'une fabrique s'eſt établie quelque part, dès qu'il y a eu des bénéfices, il y a bientôt eu de la concurrence; les bénéfices ont augmenté juſqu'à un certain point, paſſé lequel il falloit bien qu'ils diminuaſſent pour chacun en particulier, en raiſon du nombre de ceux qui venoient les partager.

Le deſir du gain, chez le fabricant, le marchand, eſt comme la ſoif chez les ivrognes : de là, l'idée de le rendre difficile pour les autres, de faire acheter à prix d'argent le droit d'y prétendre, de former des communautés, des maîtriſes, des Gardes du métier, eſpeces de tyrans, dans les corps de commerce, qui n'emploient leur autorité qu'à tourmenter leurs confreres, à ſatiſ-

---

(1) [Obſervations ſur l'Angleterre, par le chevalier d'Eon de Beaumont.]

Dans notre ſiecle falot & léger, l'hiſtoire & les avantures du chevalier d'Eon, ont fait peu de ſenſation, & l'on n'en a parlé qu'un moment. Le ſerviteur femelle de Commerçon, faiſant le tour du monde, a fait preſque autant de bruit parmi les babillards de la bonne compagnie. Quand à moi, ſoit que je conſidere l'être dans ſon éducation, dans ſes premieres armes, dans ſes négociations; ſoit que je m'occupe de ſes revers & de la maniere dont il les a ſoutenus; ſoit enfin que je réfléchiſſe à ſes vues & à ſon emploi du temps dans l'action publique & dans la vie privée, je ne vois rien d'auſſi extraordinaire dans le ſiecle que ce perſonnage, & je ſuis perſuadé que la poſtérité n'y voudra pas croire.

faire leurs vues particulieres, à favoriser leurs parents, leurs amis, assujettir les uns à toutes les gênes dont ils s'exemptent toujours eux-mêmes.

L'administration, de tous les temps, ne crut jamais rien faire de mieux, en fait de manufactures & de commerce, que de s'en rapporter à des fabricants, à des marchands, ceux précisément dont il falloit le plus se défier. L'administration ne pouvoit calculer des objets hors de sa portée; les fabricants & marchands ne calculerent que pour leur intérêt privé: ils proposerent *maîtrises* & *gardises*, pour eux & pour les ouvriers; ils fixerent le nombre des apprentifs & la durée des apprentissages; ils en exclurent le sexe; ils demanderent de faire des visites par-tout & d'en être toujours payés; & pour que rien ne leur échappât, pour pouvoir veiller sur tout, dirent-ils, mais de fait pour contenir & vexer tout le monde, ils firent deux propositions qui eussent été excessivement barbares, si elles n'eussent été excessivement absurdes; celle de contraindre les ouvriers de laisser toujours leur porte ouverte, & celle de leur défendre de placer aucun métier hors de l'enceinte des murs.

Ce ne fut pas assez, pour ces hommes cupides, d'avoir en leurs mains le crédit, la fortune, le repos, l'honneur des particuliers & des familles, & d'attirer ainsi tout à soi; il leur fallut encore pouvoir se mettre dans l'ombre, pour couvrir l'odieux de la loi, & l'énorme abus qui en résultoit. Ils proposerent à l'administration, dont ils avoient été le conseil & qui n'avoit été que leur organe; ils lui proposerent de ne plus rien voir que par eux; ce qui leur fut encore accordé; de maniere que le gouvernement donna sa sanction à une loi qu'ils avoient proposée, pour être établis les surveillants & les juges d'eux-mêmes, sans que le gouvernement en réservât rien à ses propres administrateurs; ainsi, ces Gardes devinrent dans leur partie, au centre de la monarchie, les aristocrates les plus despotes qui existerent jamais. Ici, on me dira que ce tribunal n'est pas sans appel; je prierai qu'on ne me juge que quand je me serai expliqué.

On accorda donc aux gardes des communautés de fabricants, le titre, les fonctions, les droits d'*Inspecteurs Royaux* de leurs fabriques. Il est vrai que ces titres n'existent plus en leurs personnes; que les communautés qui en étoient en possession, ont été supprimées; avec elles, les charges, les dettes, les prérogatives, toutes les appartenances & dépendances; & que les communautés de nouvelle création, celles qui existent aujourd'hui, au mois de septembre 1786, que j'écris ceci, n'ont rien acquis, rien obtenu, qui ait rapport aux titres, fonctions & droits d'*inspecteurs*. Si elles s'arrogent les uns, si elles s'ingerent dans les autres, c'est par un abus manifeste, quelle que soit à cet égard l'opinion des membres du corps municipal de Lyon, à qui le gouvernement a bien accordé la premiere instance de la police & jurisdiction des manufactures, mais en chargeant l'Inspecteur des manufactures de veiller & de rendre compte à l'administration, soit de ses jugements, quand ils seroient conformes à la loi; soit de ses motifs ou de ses prétextes d'en rendre d'arbitraires, ce qui lui est formellement interdit; soit de n'en pas rendre après avoir été requis d'en porter.

Ce tribunal veut appuyer la prétention des gardes des communautés (1): non sans doute par la même crainte des regards du public, & d'être réprimé de l'autorité; mais par esprit d'indépendance, par ce goût naturel de dominer, & peut-être aussi par cet enchaînement des choses, qui fait que les gardes marchands ou fabricants passent aux hôpitaux de préférence à leurs confreres, & que, de place en place, où l'homme ne s'oublie jamais, ces marchands fabricants & gardes, arrivant à la municipalité, trouvent encore que la cause des Gardes est celle de leurs parents, de leurs amis; la leur propre.

De cet exposé, fort succinct, mais très-exact, on peut conclure tous les abus qui ont dû s'introduire dans la maniere de régir les manufactures de Lyon.

Il est un terme à tout: celui de la prospérité est passé. Des loix absurdes, des autorités partielles & intéressées, une administration vicieuse par sa nature & vexatoire dans ses effets, devoient enrichir des particuliers, appauvrir le peuple, établir un luxe énorme, une débauche effrénée, constituer des rentiers & ruiner les fabriques; donner le goût de l'agiotage, forcer au célibat ceux qui ont à-peu-près de quoi vivre, & chasser de la ville ceux qui n'ont rien, ceux qui vivent du travail de leurs mains, au jour le jour, les ouvriers enfin: c'est de cette derniere classe, que depuis 30 ans la population de Lyon est diminuée de trente mille ames. Cette derniere calamité, la plus à redouter, ce semble, pour une ville, seroit devenue, dans le triste état de celle de Lyon, un bonheur pour elle; car, si le peuple ne sortoit pas enfin des lieux où il ne peut plus vivre, qu'y deviendroient les richesses?

La nature des maux, mise en évidence, décele assez, s'il en est, les moyens de les réparer; je les déduirai tels que je les conçois; ils tiennent cependant, de loin ou de près, à un point très-délicat à traiter, à l'administration des deniers publics qui, apparemment, n'ont pas toujours été dans des mains dont on puisse faire l'éloge, car il ne fut jamais peut-être de ville de province aussi effroyablement obérée que l'est celle de Lyon.

---

(1) J'avois fait ce mémoire lorsque l'un des membres du tribunal me soutint que c'étoit le tribunal même, la jurisdiction, le corps municipal qui étoit l'inspecteur des manufactures de Lyon. Eh! que répondre à des assertions qui n'ont jamais eu aucune apparence de fondement?

Le mal vient de bien loin, ſans doute, puiſque les dettes ſont prodigieuſes : on les porte à 40 millions ; auſſi, malgré d'immenſes revenus, ne voit-on pas, depuis long-temps, de monument public de quelqu'importance.

Je ſais qu'on parle beaucoup d'argent prêté, avancé, donné au Roi, & qu'on y fait comme entrevoir l'une des cauſes des dettes de la ville ; mais il ne faut pas s'abuſer ſur l'effet des choſes, non plus que ſur leur principe.

La ville a acheté beaucoup de charges qui avoient été créées par le Roi, pour avoir de l'argent ; celle de lieutenant de police, celle de lieutenant du guet, celles d'officiers de quartiers, &c. &c. (1) elle a deſiré l'agrément d'en rembourſer la finance, elle l'a obtenu ; &, pour n'en avoir pas les fonctions à remplir, elle a appointé des ſubordonnés ; d'où il réſulte que ce qui avoit été évalué 100 mille liv., a coûté en effet cette ſomme à la ville, & lui coûte en outre l'intérêt de cette ſomme. Qu'on multiplie beaucoup les objets de cette nature & l'on verra où cela peut aller. Il n'eſt donc pas exact de dire qu'une grande partie des dettes de la ville provienne de l'argent prêté au Roi ; elle provient d'une adminiſtration qui s'eſt abuſée en ſacrifiant à la gloire & au plaiſir de commander des égaux, leur propre bonheur ; & qui a ainſi ſappé les fondements de leur aiſance ; puiſque cette dette des adminiſtrateurs eſt devenue la dette publique, puiſqu'on a impoſé & réimpoſé pour l'acquitter, & les objets ſur leſquels s'exerce l'induſtrie du peuple, & ceux de ſa ſubſiſtance.

On dit ſouvent, *il eſt des vérités qu'il ne faut pas dire*, & quelques perſonnes trouveront peut-être que ces obſervations ſont de ce nombre. Quand des vérités ſont nuiſibles à quelqu'un, & qu'elles ne peuvent être utiles à perſonne, je ſuis de leur avis ; mais, taire des vérités utiles lorſqu'elles peuvent être révélées ſans nuire, c'eſt, en quelque ſorte, être complice des maux qui réſultent du ſilence. Il appartient à ſi peu de perſonnes de faire le bien, elles ſont ſi obſédées de celles qui ont intérêt à ce qu'il ne ſe faſſe pas, que c'eſt toujours un ſervice à rendre aux premiers de les éclairer, & au public de lui rappeller qu'on s'occupe de ſon bonheur, & qu'il peut l'eſpérer. Peut-être l'arrêt que je viens de tranſcrire n'auroit-il point encore été rendu, cette année, ſans le mémoire que je fis imprimer l'année derniere. Du moins eſt-il permis à l'auteur qui ſe dévoue à la vérité, de s'applaudir de ſon triomphe, & peut-on lui pardonner l'idée d'y avoir concouru. Les vérités dites aux hommes en place, peuvent leur ſervir beaucoup ; mais, ſi l'on veut qu'elles ſervent au public, c'eſt à lui à qui il les faut adreſſer : l'intérêt de celui-ci ſe réunit à la gloire de ceux-là ; il en naît le beſoin d'une part, le penchant de l'autre, le préjugé & le ſentiment de tous ; alors il faut bien que les choſes arrivent ; & c'eſt en ce ſens qu'on a dit, & qu'on a dit vrai, *que la vérité eſt toujours bonne à dire.* Je pourſuivrai donc avec courage, & j'obſerverai que pour rendre de l'activité aux fabriques de Lyon, il y faut abolir :

1°. Sinon les maîtriſes, ver rongeur cependant, mais qui rend de l'argent au fiſc ; du moins tous les apprentiſſages, les compagnonages & les gardiſes. La partie fiſcale eſt l'affaire des ſyndics.

2°. Tous les réglements de fabrique, ainſi que les réglements de police, relatifs aux manufactures quelconques. Il faut du moins, comme on l'a déterminé, au deſir, à la ſatisfaction de tant de gens, & avec tant de ſuccès, à l'égard des autres fabriques du royaume, permettre à tout le monde, quelques regles qu'il y ait d'établies, de n'en obſerver aucune, ſi bon ſemble.

Il faut laiſſer la plus grande liberté ſur le temps, le lieu, la maniere de travailler, & que cette liberté s'étende également ſur les différents âges & ſur les différents ſexes. Qu'importe, en effet, qu'une étoffe ſoit teinte, ourdie, fabriquée ; qu'elle ſoit chinée ou brodée, peinte ou diaprée, calendrée, luſtrée, apprêtée, à la cave ou au grenier, par un homme ou une femme, une fille ou un garçon, en dedans ou en dehors les murs, à la ville ou à la campagne ?

Voilà cependant les grandes queſtions dont ont ſouvent préoccupé l'eſprit de nos adminiſtrateurs, ſéduit leur jugement, trompé leurs intentions, ces terribles Gardes des communautés d'arts & métiers qui, à force d'entaſſer regles ſur regles, entraves ſur entraves, & ſe faiſant juges de toutes les contraventions, de tous les délits, trouvent le moyen ſûr de tyranniſer qui ils veulent, de favoriſer les uns aux dépens des autres, & ſinguliérement en tout & par-tout, de ſe mettre toujours au-deſſus de tout.

Voilà ce qui fatigue les honnêtes gens, rebute les bons eſprits ; ce qui altere le génie, étouffe le talent ; ce qui enchérit les façons & les marchandiſes ; ce qui fait naître les diſcuſſions entre les maîtres & les ouvriers ; ce qui aliene l'eſprit de ceux-ci, occaſionne entr'eux des rumeurs, des cabales, des attroupements, des ſéditions, une perte de temps immenſe, & des retards funeſtes aux expéditions. La derniere rumeur, celle qui vient d'avoir lieu, ce feu de paille de quelques jours,

(1) Je ne puis m'empêcher d'obſerver, à ce ſujet, qu'il y auroit une économie bien raiſonnable, bien ſenſée, à faire ſur ces places, ſur d'autres du même genre, qu'on deſire tant, qui valent à tant de perſonnes, vendant de la ſoie, de la toile ou du drap, & gagnant gros à ce trafic, le titre d'écuyer & de chevalier ; à ces places, qui ont fait tant de comtes & de marquis, dont les peres vendoient auſſi pareilles marchandiſes ; car il eſt de l'intérêt & de la ſageſſe d'un gouvernement de faire ambitionner les honneurs ſans argent ; & lorſqu'au contraire ils ſont réunis & dépendent l'un de l'autre, c'eſt un vice qui nuit autant à la proſpérité de l'état, qu'il hâte & précipite l'entiere corruption des mœurs, qu'il ſappe & détruit le principe de la monarchie.

jours, a plus nui au commerce de la ville, que n'auroit pu faire la perte de plusieurs millions de banqueroutes.

On se lasse d'attendre : le délai expiré, on n'est plus en saison de consommer, ou l'on profite de la circonstance pour proposer des rabais considérables : on se heurte : on s'adresse ailleurs. Quand il y a une grande concurrence, il faut une grande exactitude, &, avec le plus de célérité, de délicatesse, de propreté, de beauté, le plus bas prix possible : tout, & singuliérement les choses de goût, (& qu'est-ce aujourd'hui qui peut être agréé & n'être pas de goût ?) tout, dis-je, tient à cela dans le commerce de fabrique.

Avec la verge réglementaire, que tient levée un homme qui a un intérêt souvent croisé par celui de l'homme qu'il régente, que peut devenir un fabricant, un marchand ? Il faudroit que ce fût un dieu pour ne pas être fréquemment injuste. Ce n'est pas tout : il faut payer à ces gens-là le mal qu'il vous font : il leur faut payer à eux personnellement le droit de travailler, & en outre les visites qu'ils font pour vous troubler dans votre travail ; sans parler des taxes des communautés, dont ils ont la répartition à faire, & dont ils ne prennent souvent pour eux-mêmes que la moindre portion possible.

J'ai déja parlé ailleurs (1) de la barbare & ruineuse sanction donnée à la loi qui défend aux fabricants de la ville de faire travailler à la campagne : si cette loi n'est pas abrogée, il faut s'attendre à la ruine absolue des fabriques de Lyon ; & ce terme arrivera par une progression ascendante de pertes tout autrement rapides qu'elles ne l'ont été jusqu'ici, car elles seront en raison composée des progrès de l'industrie & de la multiplicité des établissements du même genre par-tout ailleurs ; ce qui n'est pas peu dire.

Je prie le lecteur de voir ou revoir le mémoire que je viens de citer, & d'y ajouter, pour Lyon, tout ce que cette ville, par l'énormité de ses octrois, l'absurdité de ses réglements & des prétentions de ses gardes, apporte d'obstacles à l'industrie de ses habitants qu'elle décourage & dont elle diminue le nombre.

Les octrois ! s'écrient les créanciers de la ville : qui donc paiera, & comment nous paiera-t-on l'intérêt de l'argent que nous avons placé sur elle ? Comment ? que vous importe ? je ne suis pas homme à proposer une banqueroute ; elle est toujours un vol : ce seroit d'ailleurs d'un dangereux exemple dans une ville de commerce, & dans un temps où beaucoup de gens ne croient déja que trop de n'avoir plus besoin de s'autoriser de rien. Mais ce ne sauroit plus être du produit de ces octrois : il les faut tous supprimer sur les denrées de premiere nécessité : il faut donner au peuple la facilité de vivre à-peu-près à aussi bon marché à la ville qu'à la campagne.

Chargez les objets de luxe en tout genre ; les chevaux, les voitures, les laquais, les cochers, les cuisiniers. Les riches oisifs iront-ils demeurer à la campagne ? tant mieux : comme ils ne sont bons qu'à consommer, la culture du moins s'en trouvera bien ; car le plus grand des maux pour la campagne, est que ceux qui la possedent, la désertent. Fixés dans les villes, ils ne savent qu'y attirer toutes leurs richesses, sans songer, sans imaginer, tant devient grande leur incurie, au sein de l'abondance & de la mollesse, que les campagnes ont des besoins, & qu'à force d'en tirer de l'argent, on en épuise la source, & l'on n'y laisse que la misere & la désolation.

Il est un autre objet d'impôt qui peut remplacer le vide que laisseroient les objets de luxe & de gourmandise ; Lyon a beaucoup de superbes maisons qui sont louées fort cher ; c'est de ces maisons, & de toutes les maisons que je veux parler. L'impôt établi sur elles seroit très-juste, le plus juste & le plus assuré de tous les impôts qu'on pût imaginer. 1°. Il retombe entiérement sur les riches ; & de ces riches, qu'on nomme *rentiers*, beaucoup ne font rien : qu'ils sortent ou qu'ils restent, il n'importe ; ce seroit de leur effet & non d'eux dont il s'agiroit.

2°. Les propriétaires de ces maisons sont sortis de la fabrique ou du commerce, ou ils y sont encore, & tous ont fait leur fortune dans l'un ou dans l'autre : il est juste qu'ils réparent les pertes que l'un & l'autre ont souffertes ; d'ailleurs, ils ne peuvent assurer leurs jouissances que par cette réparation, car si les fabriques tombent, que le commerce se ruine, la ville deviendra déserte. C'est donc leur cause particuliere & leur propre ouvrage.

3°. Plus encore que tout ce que je viens d'exprimer, c'est véritablement leur dette ; car, habitants & bourgeois de la ville, qu'ils aient passé ou non par ce qu'on appelle les *charges* ; qu'ils aient ou non, eux ou les leurs, concouru à la dépense des deniers publics ou patrimoniaux ; c'est tout un ; car si ce n'est pas tel ou tel, c'est nécessairement son représentant, son délégué, l'homme de son goût & de son choix.

Ainsi, non seulement l'utilité, le besoin, mais encore la justice & l'équité demanderoient qu'on établît sur les maisons, uniquement à l'effet de remplacer les octrois, un vingtieme ; & s'il ne suffit pas, un dixieme ; s'il ne suffit pas encore, un cinquieme ou un quart. Peut-être seroit-il mieux de commencer par le plus fort, pour avoir plutôt à revenir au plus foible ; car le seul moyen honnête de n'avoir pas toujours des rentes à payer, c'est d'en rembourser les capitaux ; & c'est ce qu'on pourroit faire peu-à-peu par une taxe forte d'abord ; & par la vigilance également soutenue, en même

(1) Dictionnaire des manufactures & arts, *tome I*, *pag.* 289 *& suiv.*

temps, dans toutes les parties de l'administration des revenus de la ville.

Je m'attends bien que les propriétaires des maisons se récrieront fortement; mais, contre ce qui est juste, toute réclamation doit être vaine: ils n'y perdroient rien, & ils ne diroient rien si cette taxe sur les maisons en augmentoit d'autant le prix des loyers; ils prévoient que cela n'arrivera pas; & je le crois comme eux, autrement je ne le proposerois pas. Car, s'il en devoit être différemment, ce seroit, au soulagement de ceux qui doivent, charger le peuple qui ne doit rien; & le but seroit manqué, de favoriser celui-ci de qui seul on peut attendre de faire refleurir les fabriques & d'augmenter la population dans la ville.

Par l'état actuel des choses & la révolution qu'elles doivent naturellement éprouver dans la gradation de l'ordre, tel que je le conçois, cette taxe devroit être une taxe seche; elle devroit, pour un temps du moins, retomber en entier sur les propriétaires, sans reversement sur ceux qui ne possedent rien. Il s'établiroit ensuite de soi-même une sorte d'équilibre nécessaire & immanquable dans toute bonne administration.

On peut tourner beaucoup dans le cercle des moyens, je ne pense pas qu'on en trouve de plus courts, de plus justes & de plus assurés que ceux que je viens d'exposer: je crois même impossible d'arriver au but par aucun autre. Je dis plus, je craindrois que, faute de les prendre & de les prendre bientôt, le mal arrivât à un tel point qu'il devînt sans remede. La nécessité, &, je pourrois le dire, l'urgente nécessité de supprimer tous les droits d'entrée dans la ville de Lyon, sur les matieres premieres, pour les fabriques comme sur les objets de consommation du peuple, ne sera pas une observation neuve à la lecture: je l'ai faite bien des fois dans la société, même en présence d'officiers municipaux de cette ville; je l'ai consignée dans des mémoires. Il en est de même de la suppression de toutes les maîtrises, gardises, compagnonages, apprentissages, &c. d'où résulteroit l'abolition de ces continuelles rétributions aux enrégistreurs, expéditeurs de brevets, receveurs & alloueurs de compte, &c. rétributions qui ne sont bonnes qu'à gorger cette *bureaucratie* municipale & ses adhérences; rétributions & entraves qui appauvrissent l'homme du peuple par l'obligation forcée de payer & surpayer le droit de travailler pour vivre, qui, par cela même, appauvrissent le talent, énervent l'industrie, font évanouir la prospérité. J'ai entendu déclamer contre ces propositions, sans qu'on mît en avant, j'ose le dire, aucune objection propre à les balancer. Mais, sans doute, on ne peut applaudir promptement à l'idée de voir changer une situation dont quelques-uns se trouvent bien. Le préjugé, l'amour-propre, l'intérêt personnel, toutes les petites passions qui gourmandent les hommes, les petites vues qui ne s'étendent qu'autour de soi, tout ce qui fait croire qu'un homme est plus qu'un autre homme, & que l'argent met entr'eux une grande distance; tout cela existe à Lyon comme ailleurs. Il faut le poids du temps, la force des choses & l'amour du bien public, réunis au même degré, pour déterminer les opérations les plus salutaires.

Qu'on ouvre les portes de la ville; & le reste de la fabrique, loin d'en sortir, va s'augmenter & refleurir. Il s'agit d'y faire vivre à aussi bas prix & travailler aussi librement qu'en Italie, en Allemagne, en Prusse, en Flandre, en Hollande, en Angleterre, ailleurs, en France & dans la campagne même.

A toutes ces réflexions, écrites depuis longtemps, je puis en ajouter d'autres; & la détresse de cette année (1787) me fournit encore des raisons qui viennent à l'appui de mon opinion. L'état de crise où se trouvent les fabriques de soie de Lyon, provient en partie des causes générales de diminution & de langueur dans toutes les fabriques de France; *énormité* de l'impôt, d'où résulte la misere, qui étouffe tout; *traité* de commerce avec les Anglois qui ont inondé le royaume & nos colonies de diverses draperies rases, de toutes sortes de toileries & de cotonnades; *introduction*, plus facile & plus abondante que jamais, d'une infinie variété de toiles blanches, de toiles peintes ou mêlangées de fil & de coton, des manufactures de la Suisse: il provient aussi en partie de la disette des soies.

Mais cette disette n'étoit pas effective pour Lyon; & suivant les registres d'entrée de cette matiere, assujettie à des droits, des marchands de cette ville en ont toujours eu en abondance. Ces marchands qui étoient des commissionnaires, ou qui avoient leurs vues en arrhant les soies, les ont suivies avec une rigueur que l'autorité seule pouvoit adoucir dans une calamité pareille; elle ne l'a point fait, & ç'a été sans un grand inconvénient, puisqu'il n'est effectivement pas vrai que le plus grand mal vienne de ce prétendu excès de disette. (1)

---

(1) Une chose fort singuliere, & qui mérite d'être consignée ici, c'est la maniere dont s'est faite la grande augmentation des soies. Elles n'avoient manqué qu'en très-petite partie dans le Piémont & le Milanois, point absolument en France, & elles avoient bien donné en Calabre, en Sicile, en Espagne & ailleurs. On ne songeoit nullement à les augmenter en aucun de ces endroits ni même en Italie. Les marchands de Lyon, aveuglés par l'avidité mercantile, crurent faire un coup de fortune en les supposant, auprès de leurs commettants, montées à un haut prix: ils leur manderent donc que l'augmentation des soies les mettoit dans le cas d'enchérir leurs étoffes de 25, 30, 40, quelques-uns même furent jusqu'à 50 pour 100. Cependant, il n'y avoit que l'organsin qui eût augmenté d'une maniere sensible; la trame même, dans le plus fort de la révolution, n'a pas enchéri de plus de 5, 6, 7 & 8 pour 100. Ces marchands, pour avoir lieu de soutenir leur exposé, écrivirent à ceux qui leur envoient des soies, que s'ils vouloient leur en expédier pour leur propre compte, à eux fournisseurs, eux

Il vient, ce mal, du défaut de commiſſions, de demandes, de conſommation. Le goût s'eſt tourné du côté du *blanc* & du côté de l'uni ou rayé. Le *blanc* a été fourni en grande partie par l'Angleterre, la Hollande, les Indes de la compagnie excluſive de France, & la Suiſſe qui introduit toutes ſes marchandiſes avec la plus grande facilité, ſous toutes les formes frauduleuſes imaginables. L'*uni* ou *rayé* non ſeulement ne donne pas autant de travail que le *broché*, le *riche* & le *compoſé*; mais le travail n'en eſt pas excluſif & particulier à Lyon, comme le grand genre. On fait de l'uni par-tout : dans toutes les contrées de l'Europe fabricante on a élevé des manufactures de ſoie. L'Empereur a prohibé les produits des nôtres dans tous ſes états; l'Angleterre n'a pas voulu les comprendre dans ſon traité de commerce; la Pruſſe, l'Eſpagne, & la plupart des autres états, leur ont impoſé des droits aſſez conſidérables pour être ſouvent prohibitifs. Reſtent donc Paris, qui donne le ton & fait la mode; nos provinces, où la main-d'œuvre eſt à plus bas prix qu'à Lyon; le Levant, où les ſoies abondent, où le monde entier peut fournir en concurrence avec nous; enfin la Ruſſie, dont les intérêts bien vus ſeroient de ſe fixer à ſes productions immenſes par leur quantité, leur variété, leur uſage, aujourd'hui par-tout néceſſaire & commun : mais cette Ruſſie, quelque prodigieuſe que ſoit ſon étendue, eſt de toutes parts plus éloignée de nous que toutes les autres contrées qui peuvent lui fournir & qui lui fourniſſent en effet en concurrence.

Lyon eſt en poſſeſſion d'un long uſage; il a une pratique éclairée, un goût pur, une réputation faite; voilà ſes reſſources particulieres. Mais tout cela s'acquiert avec le temps, & s'acquerra de Lyon même par-tout où l'on s'exerce dans le même genre, comme Lyon l'a acquis des Italiens : la vraiſemblance eſt fondée ſur le fait : les Italiens vinrent inſtruire & former les Lyonnois; les Lyonnois vont inſtruire & former toute l'Europe. Les fabriques de ſoie en Eſpagne, & même en Italie dans quelque genre, à Rome, à Turin & ailleurs; en Allemagne, en Pruſſe, en Ruſſie, en Hollande, &c. ont été établies & ſe ſoutiennent encore en pluſieurs endroits par des François, par des Lyonnois.

Ainſi dans un temps où les lumieres ſe répandent & ſe mettent à-peu-près par-tout en équilibre, il n'y a, & il ne peut y avoir, toutes choſes égales d'ailleurs, que le bas prix qui l'emporte. Celui-là ſeul, en fait des produits de l'induſtrie, quel qu'en ſoit le genre; celui-là ſeul qui donnera à meilleur marché, aura la préférence.

C'eſt donc en aboliſſant dans Lyon tout ce qui enchérit ſes marchandiſes & ſes productions, qu'on peut relever ſes fabriques & leur faire ſoutenir la concurrence.

J'ai indiqué ce que je croyois qu'on devroit faire à cet égard, ce dont la néceſſité devient chaque jour plus preſſante (1). Reſte maintenant ce que l'on pourroit prendre pour des perſonnalités. Qu'on y prenne garde; je m'éleve contre les choſes & non contre les perſonnes; je réclame contre l'inſtitution des gardes de communautés, j'en démontre les effets immanquables, ſans avoir en vue, ſans attaquer ni déſigner qui que ce ſoit. Il en eſt ainſi de toutes mes obſervations ſur les divers abus & ſur les entraves qui nuiſent au bien du commerce, à la proſpérité de la ville. Il en ſeroit de même de celles que je pourrois ajouter ici ſur la miſere préſente & la déſertion de tant d'ouvriers. Les cœurs ſe ſont émus, les bourſes ſe ſont ouvertes; qui pourroit ne pas applaudir à ces témoignages d'humanité ? Soulager celui qui ſouffre eſt le premier devoir de tout être ſenſible; le beſoin du

marchands à Lyon les leur vendroient le prix qu'ils voudroient. En effet, les marchands fourniſſeurs de ſoies en envoyerent beaucoup, & enchérirent de même celles qu'ils gardoient : l'exemple gagna, la ſoie fut enchérie dans tous les pays qui en produiſoient. Qu'arriva-t-il ? Les marchands d'étoffes ne donnerent pas de commiſſions; les magaſins ſe remplirent : on ceſſa le travail : les ſoies ne ſe conſommerent pas, & elles abondoient cependant; ainſi d'une premiere avidité mal combinée, le branle fut donné par-tout, & cette cauſe particuliere ajoutée aux autres cauſes générales, détermina tout le mal qu'on a vu.

(1) Il eſt un article qui demande une obſervation particuliere; celui de la bonneterie en ſoie, aux ſuccès de laquelle s'oppoſent actuellement divers obſtacles.

1°. La défenſe aux militaires de porter des bas de ſoie. Cette défenſe (en 1787) vient de faire tomber à Lyon, en moins de ſix mois, huit cents métiers, ſur dix-huit cents qui y exiſtoient; elle a fait en Languedoc un tort proportionné, dans la même partie. Il y a 25 ou 30 ans qu'une pareille défenſe ayant produit cet effet, on la retira. Il ſeroit d'autant mieux vu d'en agir de même aujourd'hui, que cette ordonnance n'eſt d'aucun avantage pour les militaires, elle les entraîne à des frais plus conſidérables; car les bas de coton blanc, les plus beaux & les plus fins, coûtent beaucoup plus cher que les bas de ſoie & ne durent pas autant; ceux de laine en blanc de la premiere fineſſe ſont à-peu-près dans le même cas, ſur-tout quant à la durée.

2°. La liberté aux Anglois d'apporter, en France, des bas de laine, de fil & de coton.

La main-d'œuvre eſt trop chere, dans les villes de France où l'on s'occupe de la fabrication des bas de ſoie, pour qu'il ſoit poſſible de lui en ſubſtituer une d'aucune autre matiere dans le même genre. Les Anglois font des bas de laine, de fil & de coton plus beaux & à meilleur marché que les nôtres; premiérement, parce qu'ils ont de plus belle laine & à plus bas prix; ſecondement, parce que leur induſtrie pour les belles filatures en fil & coton eſt pouſſée très-loin & plus répandue chez eux que parmi nous; en troiſieme lieu, parce que la liberté des maîtres, des compagnons & des apprentifs, eſt égale en Angleterre pour cet objet comme pour tant d'autres.

La défenſe à nos militaires de porter des bas de ſoie eſt donc mal vue à tous égards, elle les empêche de ſe fournir du produit de nos fabriques, les oblige à plus de dépenſe, & les engage à préférer les productions des fabriques étrangeres, dont nous avons encore la double mal-adreſſe de favoriſer l'introduction.

moment abſorbe, pour ainſi dire, les idées de ſuite & d'ordre : dix mille ouvriers ſont ſans pain, on s'empreſſe, on contribue, on leur en délivre gratuitement ; le ſentiment l'emporte ſur tout.

Mais, à ces diſpoſitions louables de chaque particulier, qui pourroit auſſi ne pas regretter que l'adminiſtration n'ait pu joindre ſes vues plus étendues, ſa bienfaiſance plus raiſonnée, embraſſant les temps, & prévenant les maux futurs, en adouciſſant les maux préſents ?

Le moment n'eſt rien pour ceux qui gouvernent ; les ſuites, les mœurs, l'ordre public, tout, dans les projets, les actions, les ſentiments même, doit les tranſporter dans l'avenir : c'eſt-là qu'ils en enviſagent la récompenſe ; elle conſiſte dans l'approbation des choſes utiles, & des bénédictions pour celles qui procéderent de la juſtice & de la bienfaiſance.

Les ouvriers, nourris ſans rien faire, livrés aux reſſources aviliſſantes de la mendicité, auront perdu le goût du travail, & contracté des habitudes funeſtes à eux-mêmes, à Lyon, & aux campagnes où ils iront traîner leur fainéantiſe & leur miſere. Les ſecours s'épuiſent, les effets du moment ne peuvent ſe renouveller, les contributions ceſſent ; cependant les cauſes générales de la diminution de travail ne peuvent ceſſer auſſi vîte, & des hommes groſſiers, dont le travail eſt le ſeul frein & la premiere vertu, corrompus par l'oiſiveté, ne pourront plus que déſerter la ville ou la déſoler. Dès le commencement, des voix ſe ſont élevées pour repréſenter ces terribles inconvéniens ; mais les oppoſitions & le raiſonnement de quelques particuliers intéreſſés ont malheureuſement prévalu. Le marchand redoutoit qu'on employât les ouvriers à quelque fabrication dont les produits auroient pu faire baiſſer le prix de certaines étoffes ; il s'eſt récrié : ces clameurs de l'intérêt perſonnel ont voilé les moyens qu'on eût pu prendre d'ailleurs, & l'on ne s'eſt pas repréſenté que, quelle que fût l'occupation par laquelle on auroit fait mériter les aumônes, ne fût-ce qu'à battre l'eau, pour ainſi dire, pourvu qu'on évitât l'oiſiveté, la mendicité, on prévenoit les malheurs qui vont s'accumuler.

Dans une circonſtance ſemblable, l'évêque de Nîmes, frappé du malheur public, & bon juge des vrais moyens de l'adoucir, raſſemble chez lui les principaux de la ville, & ceux qui s'intéreſſent le plus à ſon commerce ; il repréſente les dangers, ouvre ſon avis, donne ſon palais & trente mille livres pour former une ſorte d'établiſſement où l'on occupât les ouvriers ſans travail : ce bel exemple émeut, entraîne ; les contributions pleuvent de toutes parts ; le malheureux travaille, vit & nourrit ſa famille ; il conſerve ſes mœurs, il bénit ſes bienfaiteurs, (dont pluſieurs recouvrerent leurs fonds dans la vente des objets qu'on avoit fabriqués ;) il reſte dans la ville qui ſoulage ſi efficacément ſa miſere ; bientôt les fabriques reſpirent quelque vigueur, & il ne demeurera, de cette criſe, que le touchant ſouvenir de la ſageſſe & de la bonté de ceux qui en avoient prévenu les ſuites. (1)

Pour nous, il ne nous reſte, comme je l'ai obſervé, qu'à détruire les entraves qui gênent notre induſtrie, qu'à abolir les droits qui enchériſſent ſes productions ; c'eſt la ſeule voie que nous ayons pour recouvrer, du moins en partie, la félicité, la ſplendeur qui ont fait la célébrité de cette ville.

Inſpecteur des manufactures, dévoué à l'examen de leur état, de leurs variations, à la recherche des moyens d'établir ou de rétablir les objets, de les étendre, de les perfectionner, de faire fleurir le commerce qui en réſulte, j'ai dû propoſer ces moyens : on vient de les lire : c'étoit un devoir à remplir, je l'ai fait. *Homme public, organe de l'adminiſtration*, par qui le gouvernement a voulu qu'elle fût éclairée en cette partie, par qui elle veut y faire le bien, je ſuis à ma place & je la remplis.

On ne réclamera pas contre la publicité de mon mémoire ; je ne le crains pas : perſonne ne le feroit ſans ſe rendre ſuſpect. Mes motifs ſont au deſſus de toutes les conſidérations qui n'ont pas le bien public pour objet. Si j'ai raiſon, que tout le monde le ſache & concoure au bien : ſi j'ai tort, que les voix s'élevent, qu'on ſe montre à découvert comme je l'ai fait moi-même ; qu'on inſtruiſe le gouvernement, les adminiſtrateurs & le public : c'eſt l'intérêt de celui-ci, c'eſt pour la gloire de ceux-là.

Je ne ſuis qu'un inſtrument, toujours mu par ces deux grands motifs ; ardent à la recherche de la vérité, prêt à lui ſacrifier mon temps, mes veilles, ma fortune & mes opinions ; n'ayant cependant jamais eu, & eſpérant bien de n'avoir jamais à rougir d'aucune, ni des actes auxquels elles ont pu, ou pourroient m'entraîner, parce qu'ils ne ſauroient jamais être pis chez moi que l'effet de l'erreur.

Après ces détails ſur l'état de ſouffrance actuelle des importantes fabriques de Lyon, le tableau avéré de ce qu'elles ont été précédemment ne paroîtra pas déplacé ; je le ferai ſuivre d'une *notice* dont les réſultats généraux ne ſont pas, comme le tableau, applicables à un ſeul genre & à une ſeule année, mais aux diverſes ſortes de fabrication, & à un eſpace de temps dont la ſplendeur vient de s'évanouir.

(1) S'il m'étoit permis de tout dire, je pourrois citer un homme en autorité, auſſi généreux que l'évêque de Nîmes, diſpoſé à faire à Lyon un pareil ſacrifice. Mais dans les choſes de cette nature, il faut, même à l'homme en place, un concours qu'il ne trouve pas toujours dans les autres.

TABLEAU

De la Visite générale de la Grande Fabrique, commencée en Octobre 1768, & finie le 31 Décembre suivant, pour la confection du Rôle de la Capitation & de celui des Vingtiemes d'industrie de 1769.

QUARTIERS ET LEUR DÉNOMINATION.	NOMBRE des Marchands, Maîtres & autres du ressort du rôle.	NOMBRE DES MARCHANDS.				NOMBRE DES MAITRES DE TIRE ET DE PLEIN, & des Métiers qu'ils occupent entr'eux.				ENFANS à charge trouvés chez les seuls Maîtres Ouvriers.	ETRANGERS du ressort du rôle dans chaque Quartier.	NOMBRE DES TIREURS & Tireuses de Cordes au service des Maîtres.		DÉFICIT des Tireuses qui font vaquer les Métiers.
		MARCHANDS DE TIRE.		MARCHANDS DE PLEIN.		MAITRES DE TIRE.		MAITRES DE PLEIN.						
		Sans Boutique.	Avec Boutique.	Sans Boutique.	Avec Boutique.	NOMBRE des Maîtres.	NOMBRE des Métiers.	NOMBRE des Maîtres.	NOMBRE des Métiers.			TIREUSES.	TIREURS.	
1 Louis le Grand.	136		1		2	75	207	55	156	376	3	145	28	29
2 Belle-Cordiere.	213		3		2	143	373	49	132	623	17	278	32	60
3 Place Confort.	82					54	135	23	56	188	5	101	19	15
4 Port du Temple.	40		1	1		15	37	15	35	85	8	31	1	5
5 Rue Thomassin.	72		4			52	127	14	40	173	2	81	15	16
6 L'Hôpital.	152		2		1	123	315	16	44	405	10	237	21	55
7 Plat-d'Argent.	140		3		2	100	240	28	99	331	7	194	18	28
8 Bon-Rencontre.	268		5		8	189	542	44	149	859	22	431	35	72
9 La Croisette *ou* le Puits-Pelu.	58	1	2		2	36	85	9	42	138	8	51	15	16
10 Rue Tupin.	26	1	2	2	2	2	7	10	33	42	7	6		1
11 Rue Buisson.	145	4	9	4	13	79	237	22	108	329	14	185	10	33
12 Rue Neuve.	90	6	4	12	8	18	53	18	82	94	24	39	2	10
13 Saint-Nizier.	27			1	5	3	9	6	26	30	12	8		1
14 La Pêcherie.	99	3	2	2	4	24	64	33	84	170	31	42	8	14
15 Saint-Pierre.	40	4		2	2	6	14	6	23	52	20	10	1	3
16 Le Plâtre.	205	32	3	23	4	48	113	36	117	224	59	85	14	9
17 Les Terreaux.	204	30	12	24	12	55	172	32	129	344	39	146	14	9
18 Le Griffon.	309	50	6	16	6	78	203	63	177	410	90	174	17	11
19 La Grande-Côte.	677	3	6	3	9	329	847	226	628	1588	101	577	111	155
20 Saint-Vincent.	375		7	2	7	202	557	128	371	956	29	403	81	67
21 Pierre-Scize.	339				1	86	193	218	542	767	34	90	44	54
22 Port Saint-Paul.	329		1		3	111	254	197	475	731	17	160	40	49
23 La Juiverie.	230		1		3	100	246	102	256	422	24	168	26	42
24 Le Change.	134		3		3	56	141	56	136	280	16	96	11	23
25 Place Neuve.	88					27	49	51	126	175	10	35	6	8
26 Porte-Froc.	98				1	23	46	71	152	225	3	30	9	7
27 Saint-George.	374		1		4	69	157	282	702	840	18	109	23	24
28 Le Gourguillon.	329		1		2	38	76	251	588	683	37	44	6	21
	5279	134	79	92	105	2141	5499	2061	5508	11540	667	3956	607	837

RÉCAPITULATIONS DIVERSES

Du nombre des Marchands, de celui des Maîtres, de celui des enfans, & enfin de la totalité des personnes.

Par la Récapitulation particuliere des quatre colonnes des Marchands, le nombre de ceux-ci est porté à 410 Maisons, ci. 410

Mais il est à observer que les 226 Marchands sans boutique, avoient entr'eux 110 Associés. 110

520

Par la Récapitulation des Métiers de tout genre, leur nombre général est porté à 11007

Mais il est à observer que dans ce nombre, il se trouve compris, savoir :

264 Métiers velours en tire.

284 *Idem.* velours en plein.

99 *Idem.* à la mécanique.

647 Métiers, dont 548 en velours de tout genre.

Par une observation particuliere, on a remarqué qu'indépendamment des 11540 enfans trouvés à la charge des seuls Maîtres ouvriers, il est encore 495 femmes de Maîtres d'une grossesse avancée. . . 495

RÉCAPITULATION SOMMAIRE

Des Marchands, Maîtres ou étrangers, formant la balance de la premiere colonne, savoir :

Marchands		410
Maîtres de la tire.	2141	4202
Idem. du plein.	2061	
Etrangers du ressort du rôle.		667
		5279

RÉCAPITULATION.

Marchands de tire sans boutique.	134	Maîtres Ouvriers de tire.	2141	Métiers en tire.	5499	Tireuses chez les Maîtres.	3956
Marchands de plein sans boutique.	92	Maîtres Ouvriers de plein.	2061	Métiers en plein.	5508	Tireurs.	607
Marchands de tire avec boutique.	79						
Marchands de plein avec boutique.	105						
TOTALITE des Marchands.	410	qui occupoient entr'eux.	4202	Maîtres, lesquels avoient entr'eux.	11007	Métiers qui occupoient.	4563

Suivant la derniere colonne ci-dessus.	837	Nombre en déficit des Tireuses qui font vaquer les Métiers chez les Maîtres.
Tireurs mieux placés sur le métier ou à cultiver la terre.	607	
Tireuses épargnées par les métiers à la mécanique.	99	
Journalieres comprises au montant.	101	
Domestiques.	1644	en déficit réel.

Nous Syndics, Maîtres & Gardes-Jurés de la Communauté des Fabricans, & les Syndics & Maîtres Gardes Adjoints, certifions le présent Tableau extrait du rôle de notre Capitation, sincere & véritable ; en foi de quoi nous avons signé. En notre Bureau, le 15 Mars 1769.

TABLEAU*

De la Visite générale faite, de l'ordre de MESSIEURS DU CONSULAT, *chez tous les Membres de la Communauté de la Grande-Fabrique & autres en ressortant, par MM. les Syndics & Jurés-Gardes de ladite Communauté;*

Commencée le dix-huit Octobre mil sept cent quatre-vingt-huit, & finie le 12 Décembre suivant.

DÉNOMINATION DES QUARTIERS.	CHEFS D'ATTELIERS.	ENFANTS.	APPRENT.	COMPAGN.	DOMESTIQ.	FILLES SANS DROITS.	MÉTIERS TRAVAILLANTS.					MÉTIERS VACANTS.	PRIX DES LOYERS.
							TIRES.	VELOURS.	FAÇONNÉS.	PLEINS.	GAZES.		
1 La Place Confort, *Compagnie Cnelle*. .	97	226	7	29	58	55	40	3	3	66	66	92	L. 16,552£
2 Le Change	204	436	10	58	59	22	23	15	16	187	57	166	25,751
3 Le Griffon	129	296	15	47	84	8	21	14	17	123	10	131	23,365
4 La Rue Thomassin	73	155	8	11	30	28	14	2	"	54	42	71	11,711
5 La Rue Belle-Cordiere.	222	525	20	68	163	66	93	11	4	141	106	287	40,034
6 La Juiverie.	297	634	11	69	82	51	56	30	1	265	104	253	34,887
7 Saint-George	472	1,161	39	126	71	69	11	14	12	393	187	384	50,000
8 La Rue Neuve	44	107	11	11	18	9	4	1	1	52	12	44	7,553
9 La Croizette	70	163	7	23	21	47	8	5	8	71	54	54	12,617
10 Saint-Vincent	549	1,267	81	236	272	32	125	59	20	688	50	475	87,589
11 La Grande-Côte.	705	1,724	78	320	458	87	220	72	50	761	129	617	112,544
12 Le Port Saint-Paul.	432	1,025	28	101	68	35	37	41	6	521	66	410	42,077
13 Le Bon-Rencontre.	235	612	36	103	185	80	82	26	17	200	110	244	46,110
14 La Place Neuve	172	354	7	26	31	20	16	2	1	162	67	116	19,260
15 La Rue Buisson.	102	233	14	51	68	36	28	3	4	132	50	86	20,761
16 Le Port du Temple.	41	78	4	5	3	34	1	3	"	23	51	42	6,740
17 Saint-Jean, *ci-devant* Porte-Froc . .	314	412	10	37	23	32	7	16	2	189	73	189	22,669
18 La Pêcherie.	42	79	4	19	13	"	6	2	"	50	4	33	7,500
19 La Place Saint-Pierre	13	11	1	5	2	3	"	1	2	9	4	14	2,180
20 La Rue Tupin	18	25	1	3	4	13	4	"	"	10	22	6	3,212
21 La Rue de l'Hôpital.	176	385	16	70	132	59	76	9	10	129	71	171	29,581
22 Le Gourguillon.	400	938	15	62	38	66	6	7	3	373	238	339	42,372
23 La Place de Louis-le-Grand	200	412	19	68	112	46	45	11	17	141	159	163	30,375
24 Le Plâtre.	60	145	6	21	14	12	5	5	"	93	2	39	11,155
25 Les Terreaux.	93	217	11	32	33	10	9	10	6	112	11	88	18,900
26 Pierre-scize	462	971	26	119	61	17	39	45	20	441	102	684	45,000
27 Le Plat-d'Argent	152	346	13	53	97	59	51	3	5	139	96	144	26,212
28 Saint-Nizier	58	118	8	12	29	9	11	3	13	48	20	47	9,877
FAUXBOURGS.													
La Croix-Rousse	25	31	"	4	4	5	"	"	2	10	20	25	2,296
Saint-Clair	8	14	"	"	"	"	"	"	"	"	"	12	717
La Guillotiere	5	11	"	"	"	"	"	"	"	"	6	1	262
La Quarantaine	4	3	1	2	"	1	"	"	"	"	7	1	318
Saint-Just.	5	13	"	1	"	"	"	"	"	"	10	3	362
Saint-Irenée	2	1	"	"	"	"	"	"	"	"	1	1	48
Vaise	2	7	"	"	1	"	"	"	"	"	"	5	280
Serin.	1	3	"	4	2	4	4	"	"	"	"	5	800
TOTAUX.	5,884	13,138	507	1,796	2,236	1,015	1,042	463	240	5,583	2,007	5,442	811,667£

RÉCAPITULATIONS.

RÉCAPITULATION DES PERSONNES.

Maîtres	5,265	5,884
Gaziers sans droits . .	619	
Femmes des Chefs d'Atteliers.		3,924
Enfants		13,138
Apprentifs		507
Compagnons		1,796
Domestiques		2,236
Filles sans droits		1,015
TOTAL . . .		28,500

Nota. Les Ourdisseuses, Devideuses, Faiseuses de Remisses, Liseuses de Dessins, Remetteuses, Tordeuses, Metteuses en main, Faiseuses de Lacs, Appareilleuses de cordages, montant environ à 10,000, ne sont point comprises dans le présent Tableau.

RÉCAPITULATION DES MÉTIERS.

MÉTIERS travaillants.	Tires.	1,042	9,335
	Velours . . .	463	
	Façonnés. . .	240	
	Pleins	5,583	
	Gazes	2,007	
Métiers vacants			5,442
TOTAL . . .			14,777

NOUS soussignés, Syndics & Jurés-Gardes de la Communauté de la Grande-Fabrique, certifions le présent Tableau conforme à nos Registres particuliers. A Lyon, au Bureau, le 17 Décembre 1788.

Signé, DAVALLON, JEAN BENOÎT, J. BOUCHARDIER, JEAN-RAPHAEL DURAND, RICHE, BRUYERE, ALLERY & MIRAILLIET.

* Le Tableau précédent étoit imprimé, ainsi que tout le Supplément, lorsque j'ai pu avoir connoissance du Tableau plus récent que j'ajoute ici, J'ai cru qu'il convenoit de l'y placer, parce qu'il tient aux mêmes objets, & qu'il semble fait pour completter l'idée que je me suis proposé de donner des Fabriques de Lyon.

NOTICE ABRÉGÉE

De l'état des fabriques d'étoffes de soie de Lyon pendant trente ans, jusqu'en 1786 inclusivement.

Le nombre des métiers battants, dans la ville, a été, année commune, de douze mille; il a varié de deux à trois mille, dans diverses circonstances, par la disette des soies, par des deuils trop prolongés, par des guerres, ruineuses d'une part, & qui arrê[illegible]ent le débouché de l'autre, enfin, par le goût [illegible] le caprice, qui a donné lieu à une consom[illegible]on plus ou moins grande des *gazes*, objet [illegible] considérable quant aux métiers qu'il [illegible]pe.

[illegible]s les dix dernieres années, les deux tiers & plu[illegible] des métiers ont été employés à fabriquer des étoffes unies; les autres, à fabriquer des étoffes façonnées, brochées, & des velours de toutes les sortes. Avant cette époque, l'étiquette de la cour, dans les présentations, les cérémonies, les fêtes, exigeoit un costume somptueux & éclatant: les courtisans s'y conformoient, & les bourgeois singeoient les grands. On consommoit alors beaucoup d'étoffes du *grand genre*, d'étoffes riches, brochées & en dorure.

Comme la cour donne le ton à la ville, & que la France a sur toutes les nations l'empire des modes, les dames étrangeres, d'après les dames françoises, ont adopté pour leurs vêtements, la toile, la mousseline, la gaze, quelquefois même, dans le négligé, des étoffes de laine. Cependant les hommes ont plus imité les Anglois, qu'ils n'ont été imités par personne. Le surtout simple de drap uni ou rayé, & le gillet à la turque, sont devenus fort à la mode: cette mode se soutient; & l'on peut dire que la quantité d'étoffes de soie que l'on découpe pour les infiniment variables chapeaux de femmes & gillets d'hommes, que ces étoffes*, dis-je, sont en ce moment un objet capital des fabriques de Lyon.

Les individus occupés à la fabrique de Lyon, se divisent en plusieurs classes: 1°. Les maîtres-marchands fabricants, qui n'ont pas de métiers chez eux, mais qui font composer les dessins par des hommes à talent, qui achetent la soie, & qui qui la donnent à travailler aux maîtres-ouvriers, moyennant un prix convenu, leqnel leur est payé lorsqu'ils rendent la piece fabriquée, avec le compte des matieres qu'ils ont reçues. 2°. Les maîtres-ouvriers, libres de demeurer où ils veulent, dans la ville, & de travailler pour qui bon leur semble, ne peuvent avoir qu'un, deux, trois ou quatre métiers, au plus. Ces métiers sont occupés par des apprentifs, des compagnons, à qui le maître donne aux premiers, rien, ou presque rien; au contraire, il en est payé; aux derniers, environ la moitié de ce qu'il reçoit du marchand fabricant.

Outre cela, les maîtres ont à leur solde d'autres ouvriers ou ouvrieres pour tirer les cordes, devider la soie, faire les *cannettes*, tous payés à raison de leur travail.

Je passe sous silence le nombre considérable de teinturiers, de chineurs, d'apprêteurs de divers genres, pour arriver à l'évaluation générale des étoffes de cette fabrique, dont on ne sauroit dire le nombre des pieces, attendu que l'aunage en est subordonné, soit pour habits d'hommes, soit pour robes de femmes, à la couleur du jour, à l'espérance ou la crainte du marchand, au caprice des consommateurs.

On estime qu'il est sorti de Lyon, annuellement pour 60 millions d'étoffes de soie; & qu'il est resté dans la ville, pour la main-d'œuvre de la façon seule desdites étoffes, le cinquieme de ladite somme de 60 millions de livres. Et pour les teintures, les dessins, les divers frais, & apprêts de toutes les sortes, une somme à-peu-près égale à celle indiquée pour les seules façons. Mais, comme il en faut rabattre pour la teinture, le prix de l'achat des drogues, qui est un objet considérable, il faut toujours regarder que l'évaluation totale des diverses sortes de main-d'œuvres, pour la seule fabrique des étoffes de soie de Lyon, est du quart au tiers de 60 millions de la valeur totale, c'est-à-dire, d'environ 18 millions; le reste est le prix de l'achat des matieres premieres, & le bénéfice des fabricants & marchands, marchands de soie, marchands d'étoffes, marchands commissionnaires.

Le dénombrement des personnes employées à la fabrique, fait il y a quelques années, dans un temps prospere, où l'on trouva environ quinze mille métiers en exercice, produisit environ:

Maîtres-marchands-fabricants, faisant travailler pour leur compte,	500.
Maîtres-fabricants-ouvriers, travaillant ou faisant travailler pour les précédents,	7000.
Compagnons & compagnones du pays,	4000.
Compagnons étrangers,	300.
Enfants des uns & des autres, occupés ou non, mais vivant dans la fabrique,	12500.
Hommes, femmes, filles ou garçons à gages pour diverses opérations,	3200.
Gens accessoires à la fabrique pour des travaux ordinaires, nécessaires, mais indéterminés,	2500.
Total	30,000.

J'ai indiqué ailleurs la quantité de soie qui entre, année commune, à Lyon; elle est environ de deux millions de livres, à-peu-près moitié de l'étranger, & moitié de l'intérieur. Les deux tiers sont employés dans les fabriques de Lyon; l'autre tiers est réparti entre celles de St. Chamont, de Saint-Etienne, de Tours, Paris, Rouen,

Amiens, &c. des deux tiers de ces soies, employées dans les fabriques de Lyon, & qu'on peut évaluer à 45 millions, la bonneterie, bas, tricots pour habits complets, gillets, gants, mitaines, bourses à argent, &c. la passementerie, rubans, galons, glands, cordons, franges, houpes, agréments, &c. la broderie de tous les genres & la couture en consomment pour un cinquieme, un quart ou un tiers de cette somme, pour 10, 12 millions & plus, suivant les temps & les circonstances.

Mais il ne faut pas calculer la quantité d'étoffes fabriquées, ni le salaire des ouvriers qui les fabriquent, d'après la consommation des soies. Dans les temps où il se fabriquoit beaucoup d'étoffes brochées & en dorures, les ouvriers gagnoient beaucoup. Le fabricant gagnant davantage, payoit les façons plus cher : le bénéfice du premier étoit considérable, & ce qui étoit le plus avantageux pour lui, incalculable pour tout autre : alors il y regardoit de moins près.

Les ouvriers, vivant même avec une certaine aisance, pouvoient mettre de côté une partie du prix de leurs travaux, & se prémunir contre l'effet des crises qui les suspendent trop souvent. Sur les étoffes unies, tout peut, par tout le monde, être calculé par livres, sous & deniers; & quand la consommation diminue, le travail est mis à un taux si bas, par la concurrence des pauvres ouvriers, qu'à peine les plus occupés peuvent-ils vivre.

Ajoutons que les étoffes unies, qui emploient moins de monde que les étoffes brochées & en dorures, quoiqu'elles se fabriquent en plus grand nombre que ces dernieres, consomment beaucoup plus de soie que celles-ci, & que la disette vraie ou supposée de cette matiere, & son agiotage effectif, fondé sur la vérité ou le mensonge, occasionnent des révolutions plus subites & plus graves qu'elles ne pouvoient l'être précédemment.

Je tiens la plupart des éclaircissements qui précedent, d'un homme sûr, & le mieux placé pour bien voir les objets de cette nature : je veux parler de M. Terret, marchand fabricant & ancien syndic du corps de la fabrique. Sa politesse, la netteté de ses idées, la justesse de son esprit, & l'ouverture de son ame, me le font citer avec autant de plaisir que de reconnoissance.

Au nombre des instructions que m'a procurées M. Terret, sont encore les suivantes; elles s'accordent parfaitement avec les observations particulieres que j'ai faites en d'autres circonstances. L'Allemagne & la Russie consomment beaucoup d'étoffes de soie unies. L'Angleterre fabrique toutes les étoffes de soie qu'elle consomme. L'Espagne fabrique aussi de belles étoffes; mais de temps en temps elle en tire quelques-unes des nôtres, pour renouveller le goût dans ses manufactures. L'Italie a plusieurs manufactures d'étoffes unies de soie; les principales sont à Florence. Gênes a toujours joui d'une grande réputation pour ses velours unis. Turin fabrique aussi des velours & d'autres étoffes de soie.

Après Lyon, dans l'intérieur du royaume, Tours, Nîmes & Avignon font fabriquer beaucoup d'étoffes de soie : Tours, des étoffes pour meubles, des étoffes croisées & des étoffes pour culotes : Nîmes & Avignon, des étoffes légeres, nommées *florence* & *demi-florence*, qu'on y peut établir à plus bas prix qu'à Lyon, la main-d'œuvre y étant à meilleur marché, & les soies se récoltant dans les environs de ces deux villes.

Dans une note, qui m'a été remise à-peu-près dans le même temps que la précédente, mais à laquelle je ne saurois avoir une égale confiance, quoique si elle s'écarte du vrai, j'apperçoive bien que ce n'est pas de beaucoup; on évalue à cinq ou six millions le produit de toutes ces sortes d'articles qui entrent dans le genre de la bonneterie; à deux ou trois millions, celui de toutes les sortes d'articles qui tiennent à la passementerie : & à huit ou dix millions les dorures, galons d'or & d'argent, filés, lames, paillons, &c. une partie de ces derniers objets, est employée dans d'autres fabriques, le surplus passe dans d'autres villes du royaume, ou à l'étranger. On ajoute que les compagnies des Indes de France, de Suede & de Danemarck ont exporté beaucoup de *filés* en or & en argent, pour leur commerce de la Chine & de la côte de Coromandel.

Je suis étonné de ne voir pas évaluer la broderie dans ces diverses notes sur l'industrie & le commerce de Lyon; je n'hésite pas d'en porter le produit annuel à trois millions, & à deux millions celui des fleurs artificielles & de tous les objets d'agrément & de modes, imités de Paris.

J'ose croire que si l'on avoit de tous les départements de France, des notes aussi détaillées, des mémoires aussi circonstanciés, des instructions aussi exactes que celles que je répands dans cet ouvrage, sur l'industrie & le commerce de la ville & généralité de Lyon, l'administration pourroit établir le plan & élever l'édifice de plusieurs de ses diverses sortes de législations, sur des bases plus solides, & rendre ses opérations plus immuables; certainement elle iroit mieux au but qu'elle doit se proposer, & auquel elle ne parviendra jamais, (la prospérité des choses & le bonheur des hommes) sous la certitude des faits, un bon jugement sur leurs causes, & de profondes réflexions sur leur influence.

C'est dans cet esprit que j'ai tracé le tableau, décrit la situation actuelle des fabriques & du commerce de la ville de Lyon, montré le violent état des choses, & la cruelle perplexité des hommes. C'est dans cet esprit, & pour compléter mon ouvrage, sur le département, que je passe au *Forez*. Voici une notice des fabriques & du commerce de cette province. Le tout se réduit à

Saint-Etienne, Saint-Chaumont & leurs environs, à cinq, six, sept ou huit lieues à la ronde de Saint-Etienne.

NOTICE

Des fabriques & dn commerce du Forez.

La population de la ville de Saint-Etienne & de son territoire, s'éleve à trente mille habitants; le nombre des manufacturiers qui habitent les villages de Saint-Héan, Latour, Saint-Prieft, Villard, Saint-Geneft-Lerpt & le Chambon, peut s'évaluer à trois mille; le commerce de Saint-Etienne se divise en trois branches: la *clincaillerie*, les *armes à feu* & la *rubanerie*.

La premiere comprend: la fermenterie de toutes especes, la serrurerie, l'éperonnerie, les fourchettes, les limes, les gros & petits étaux, les enclumes, différents outils de charpenterie, & une infinité d'objets plus minutieux. Les deux tiers de la population de Saint-Etienne sont occupés de ce genre de fabrique, lequel consomme quatre millions pesant de fer, poids de Lyon, & qui vaut, dans ce moment, rendu à St. Etienne, 21 liv. le cent. Ce fer est tiré des forges de Bourgogne & de Franche-Comté, par l'entremise des marchands de Lyon; il seroit difficile de l'évaluer ouvré; tous les ouvrages supportent quatre manipulations, celle du martinet, celle de la forge, celle de la moliere & celle de la lime: beaucoup éprouvent un déchet des deux tiers, d'autres de moitié & plusieurs d'un tiers; l'ouvrier a même grand soin d'épargner le déchet. Ce ne seroit qu'en prenant un relevé dans les différentes douanes placées sur les confins du Vélay, du Vivarais, à Givors, à Lyon, & à l'entrée des cinq grosses fermes, qu'on pourroit parvenir à connoître le poids de ce fer ouvré, qu'on estime communément environ 60 liv. le quintal.

On ne connoît en France aucune autre fabrique de ce genre, à l'exception de quelques-unes éparses sur les confins de la Picardie & de la Normandie, lesquelles fournissent à Paris de la serrurerie assez estimée.

La seconde branche comprend les armes de commerce & celles destinées au service du roi. La premiere consomme environ 1200 *milliers* de fer, avec lesquels on peut fabriquer environ 60 mille pieces de fusils ou pistolets; on peut s'assurer de l'exportation de ces deux objets par les relevés des expéditions déposées dans les bureaux de l'intendance à Lyon. On évalue à 12 ou 13 liv., les uns dans les autres, le fer nécessaire pour la fabrication d'un fusil à un coup, & à 20 ou 21 liv. celui qui s'emploie pour un fusil double. Le fusil à un coup, le plus commun, vaut environ 9 liv. Son prix s'éleve progressivement jusqu'à 100 liv. & plus, à raison du plus ou du moins de perfection & de main-d'œuvre.

Le plus bas prix d'un fusil double est 28 à 30 liv., & le plus haut monte jusqu'à 240 & 300 liv.

Cette manufacture d'armes, rivale de celle de Liege, a sur elle une supériorité décidée pour la solidité & pour le goût; mais elle ne peut soutenir sa concurrence pour les ouvrages les plus communs, que Liege vend à un tiers au dessous.

Les Liégeois emploient pour cette espece de fusils un fer de qualité bien inférieure & qui ne vaut que 13 à 14 liv. le cent; sans doute aussi que les ouvriers de cette fabrique mettent à cette fabrication moins d'attention que ceux de Saint-Etienne, qui sont assujettis à une épreuve de rigueur, laquelle nécessite l'emploi d'un bon fer & beaucoup de soin dans la fabrication. La manufacture pour le Roi consomme quatre cents quintaux de fer, & fabrique chaque année douze mille pieces d'armes. Elle est inspectee par cinq officiers d'artillerie, un garde-magasin & quatre contrôleurs.

Charleville, Maubeuge & Tulle, fabriquent chacune la même quantité de pieces pour le Roi; mais ce que ces fabriques font pour le commerce est bien peu de chose. Un tiers de la population de Saint-Etienne est occupé à la seule fabrication des armes, soit pour le service du Roi, soit pour le commerce.

Il se consomme encore à Saint-Etienne environ trois mille six cents quintaux d'acier de Rive en Dauphiné, qui coûte rendu 28 liv. le cent pesant. Il est employé à la coutellerie commune, aux ressorts des platines de fusils, à la taillanderie, & à beaucoup de petits objets; il est sujet aux mêmes manipulations & au même déchet que le fer, & pareillement évalué à 60 liv. le quintal ouvré.

Les clincailleries & armes sont exportées dans toute la France, dans l'Espagne, le Portugal, l'Italie, la Suisse & partie de l'Allemagne; dans les échelles du Levant, les colonies de l'Amérique, les grandes Indes & la côte de Guinée.

La troisieme branche de commerce, la *rubanerie*, a son siege à Saint-Etienne & à Saint-Chaumont; c'est dans ces deux villes que sont les maisons des marchands qui font fabriquer les rubans; le travail de ceux-ci est répandu & dans ces villes mêmes & à sept ou huit lieues à la ronde, dans les villages qui avoisinent Saint-Etienne. Ce commerce s'est considérablement accru depuis qu'on a introduit les métiers à la Zuricoise, avec lesquels on fabrique jusqu'à trente-trois pieces de rubans à la fois. Ces métiers sont aujourd'hui en grand nombre, & tous montés dans les environs de la ville de Saint-Etienne. Il s'exporte dans tout le monde connu; pour environ 9 millions de rubans, dont la fabrication est évaluée à un sixieme, & la teinture à deux & demi pour cent; les deux tiers pour prix de la matiere premiere, & un tiers pour la main-d'œuvre & les profits, si l'on ne compte qu'un sixieme pour la main-d'œuvre, & seule-

ment deux & demi pour la teinture : les bénéfices ſur cette partie doivent être immenſes : en effet, on a vu faire dans ce commerce, en aſſez peu de temps, des fortunes conſidérables.

Bâle en Suiſſe diſpute à Saint-Etienne ce commerce de rubanerie, & même elle a ſur cette derniere ville de la ſupériorité dans les petites largeurs qu'on appelle *faveur;* mais St. Etienne l'emporte ſur toutes les autres : c'eſt que les Suiſſes ſe contentent d'un moindre bénéfice, & que les François gagnant beaucoup ſur les autres articles, négligent celui-là.

La clouterie qui ſe fabrique dans les environs de Saint-Etienne & Saint-Chaumont, conſomme quatre millions peſant de fer : huit à neuf fenderies dont ſix placées ſur la riviere de Gier entre Rive-de-Gier & Saint-Chaumont, & trois ſous la riviere d'Oudaines à l'oueſt de St. Etienne, ſont occupées à refendre le fer employé à la clouterie. Ces cloux ſont exportés dans toutes les provinces méridionales, en Eſpagne, & dans les colonies françoiſes; ils fourniſſent la marine de Toulon. Les autres grandes clouteries de France ſont en Normandie. Il eſt difficile de calculer le nombre d'ouvriers occupés à cette fabrication, & d'évaluer ce qui reſte dans le canton pour la main-d'œuvre; on ſait ſeulement que les journées de ces ouvriers ne s'élevent pas à plus de 20 à 22 ſous. J'ai des détails aſſez circonſtanciés ſur les mines de charbons de terre du Forez, ſur leur état, la mauvaiſe police de leur exploitation, les inconvénients qui en réſultent, &c. mais ils m'écarteroient trop de l'objet préſent, & je m'abſtiens d'en parler ici, pour paſſer à un état qui fera connoître la quantité d'armes qui ſe fabriquent annuellement par les marchands de Saint-Etienne.

ÉTAT des déclarations faites par les marchands de Saint-Etienne, de leurs expéditions d'armes pendant l'année 1787, reçues par l'éprouveur des armes du commerce dudit Saint-Etienne.

	Fusils.		Canons.		Pistolets.
	Doubl.	*Simpl.*	*Doubl.*	*Simpl.*	
Janvier . . .	303	1003	18	676	498
Février . . .	677	2828	92	511	1367
Mars	662	643	138	834	644
Avril	542	1933	114	101	723
Mai	559	1050	65	205	621
Juin	418	1341	55	118	710
Juillet . . .	724	1720	87	193	754
Août	575	908	104	185	701
Septembre .	599	1582	34	72	794
Octobre . .	601	1444	93	492	878
Novembre .	490	1294	23	87	447
Décembre .	590	1332	67	512	687
Totaux . . .	6659	17078	900	3986	8824

Total général 37447 pieces.

Certifié par l'éprouveur & par les ſyndics du commerce. Viſé par le ſubdélégué, actuellement M. Meſſance.

Le débouché eſt dans toutes les provinces du royaume : beaucoup à Paris, ſinguliérement à Orléans, conſidérablement à Bordeaux, & en aſſez grande quantité à Marſeille, beaucoup auſſi en Bretagne. Il paroît qu'il en paſſe beaucoup dans les colonies Françoiſes de l'Amérique, par nos différents ports du Ponant; beaucoup auſſi au Levant, & ſur les côtes d'Afrique, par Marſeille. Il en paſſe auſſi ſur les côtes occidentales de l'Afrique, par Bordeaux, Nantes, &c. pour la traite des Negres.

L'arrêt & l'ordonnance qui ſuivent donneront l'idée des réglements & de la juriſprudence relatifs à la manufacture qui fait le grand objet du commerce de Saint-Etienne, & à celle du même genre pour le ſervice des troupes.

ARRET

ARRÊT DU CONSEIL D'ÉTAT DU ROI,

Portant réglement pour la police de la manufacture d'armes établie à Saint-Etienne.

Du 17 janvier 1782.

LE ROI s'étant fait rendre compte des difficultés qui se sont élevées dans sa ville de Saint-Etienne concernant la police de la manufacture d'armes qui y est établie, Sa Majesté a jugé nécessaire d'y pourvoir par un nouveau réglement. Oui le rapport du sieur Joly de Fleury, conseiller d'état ordinaire & au conseil royal des finances. LE ROI étant en son conseil a ordonné & ordonne ce qui suit :

ARTICLE PREMIER.

Tous fusils ou autres armes à feu destinées pour le commerce, de quelque calibre & dimension qu'elles soient, seront assujetties à des épreuves proportionnées à leur calibre.

I I.

Le corps de ville nommera dans une assemblée réguliérement convoquée à cet effet, trois sujets qu'il jugera capables de remplir la fonction d'éprouveur, & il les présentera au sieur intendant & commissaire départi dans la généralité de Lyon, qui nommera celui des trois qu'il jugera le plus capable.

I I I.

L'éprouveur sera obligé de tenir la mesure de la poudre, & de la verser lui-même dans les canons, comme aussi d'y placer les balles. La poudre & les balles seront bourrées séparément avec une baguette de fer, de cinq lignes de diametre dans toute sa longueur, & les bourres seront faites avec un quarré de fort papier gris, de quatre pouces pour les grands calibres, & de trois pouces pour les autres calibres ; & l'éprouveur veillera, avec la plus grande attention, à ce que le trou de la lumiere soit bien bouché, pendant que l'on chargera, avec une cheville de bois.

I V.

Les canons seront éprouvés horizontalement sur un banc dans lequel ils seront assujettis de maniere que le talon de la culasse soit appuyé contre une forte bande de fer capable de résister au recul.

V.

Les canons qui auront été ainsi éprouvés, seront examinés avec soin par l'éprouveur, & ceux qu'il aura jugés bons, seront marqués du poinçon d'acceptation ; ceux qui seront reconnus défectueux, seront rendus à l'ouvrier pour être raccommodés & soumis à une nouvelle épreuve, après laquelle ceux qui seront jugés bons, seront marqués dudit poinçon.

V I.

Ledit poinçon sera marqué des armes de la ville ; & il en sera fait trois dont l'un sera remis au sieur intendant & commissaire départi, l'autre déposé à l'hôtel-de-ville de Saint-Etienne, pour servir de matrice au besoin ; le troisieme restera entre les mains de l'éprouveur, qui ne pourra le faire rectifier, ni s'en servir ensuite, sans en avoir fait vérifier l'esquisse sur les matrices originales : l'empreinte sera placée sur le tonnerre des canons, de maniere à être facilement reconnue lorsque le fusil sera monté.

V I I.

Les ouvriers canoniers ne pourront vendre aucuns canons aux marchands, ni ceux-ci en acheter, sans qu'ils aient été éprouvés & marqués du poinçon d'acceptation, & ce, sous peine de trois cents liv. d'amende, pour la premiere fois, & de déchéance de maîtrise pour la seconde.

V I I I.

La charge des canons du calibre de seize balles à la livre, soit qu'ils soient destinés pour les fusils dénommés grenadiers, ou qu'ils le soient pour la chasse, sera de seize deniers de poudre & d'une balle de calibre, à l'exception des canons destinés à des fusils de traite, dont la charge ne sera que de dix deniers de poudre & la balle du même calibre.

La charge des canons de dix-huit sera de treize deniers dix-huit grains.

La charge du calibre de vingt, sera de treize deniers dix-sept grains.

Celle du calibre de vingt-deux, sera de douze deniers dix-neuf grains.

Celle du calibre de vingt-quatre, de douze deniers.

Celle du calibre de vingt-six, de onze deniers sept grains.

Celle du calibre de vingt-huit, de dix deniers six grains.

Celle de chaque paire de pistolets d'arçon ou mi-arçon, sera conforme à celle ci-dessus, suivant les différents calibres, en telle sorte que la paire de canons de pistolets au calibre de vingt-huit supportera la charge de poudre de dix deniers six grains, ou cinq deniers trois grains pour chaque pistolet, & ainsi des autres calibres.

Et quant à la charge de chaque pistolet de poche, elle sera de trois deniers.

I X.

En cas que par les maîtres arquebusiers ou autres il fût demandé une plus forte épreuve que celles ci-dessus prescrites, l'éprouveur sera tenu de charger les canons du calibre de seize à une quantité de poudre de la pesanteur de la balle de vingt-deux ; ceux du calibre de dix-huit de la pesanteur du calibre de vingt-quatre, & ainsi des autres ; auxquels cas les canons qui auront subi cette épreuve, qualifiée épreuve extraordinaire, seront frappés d'un second poinçon de l'épreuve ordinaire, au-dessus du poinçon désigné par l'article VI.

X.

L'éprouveur sera tenu de se pourvoir à ses frais d'un local commode, & approuvé par le corps municipal, lequel sera uniquement destiné auxdites épreuves ; comme aussi de mesures échantillées,

analogues à chacun des calibres : il fournira les poudres & les balles nécessaires à cet effet.

Les jours d'épreuves demeureront indiqués aux mercredi & samedi de chaque semaine, depuis une heure après-midi jusqu'à la nuit : sera tenu ledit éprouveur de rester dans ledit lieu, pour y recevoir les canons, & les éprouver de suite, en telle sorte que ceux qui les apporteront, n'éprouvent aucun retard ; & où l'un desdits jours sera un jour de fête, l'épreuve sera devancée d'un jour, s'il y a plus d'une fête ; ou, s'il n'y en a qu'une, remise au lendemain.

X I.

Il sera payé à l'éprouveur, pour le prix de chaque charge du calibre de seize & de dix-huit, quatre sous six deniers ; pour chaque charge du calibre de vingt & vingt-deux, ainsi que pour chaque canon de fusil de traite, trois sous six deniers ; pour chaque charge des calibres de vingt-quatre, vingt-six & vingt-huit, trois sous.

Pour chaque paire de pistolets d'arçon, les mêmes prix que ci-dessus, suivant leurs différents calibres. Pour chaque paire de pistolets depuis trois pouces jusqu'à quatre pouces & demi, trois sous.

Et pour chaque canon double de chacun des calibres ci-dessus, le double du prix désigné.

X I I.

Les maire & échevins présenteront chaque année au sieur intendant & commissaire départi, trois syndics choisis tant dans le corps des marchands armuriers, que dans celui des maîtres arquebusiers, desquels il en assistera toujours, au moins un, auxdites épreuves, pour veiller à ce que l'éprouveur se conforme aux dispositions du présent réglement ; & en cas de contravention, ils en informeront le sieur intendant & commissaire départi, lequel sera tenu d'y pourvoir sur le champ, suivant l'exigence des cas.

X I I I.

Il ne pourra être fait aucun envoi d'armes par les marchands d'armes de Saint-Etienne, ou telles autres personnes que ce puisse être, sans que l'éprouveur ait vérifié si lesdites armes sont marquées du poinçon d'acceptation ; les caisses qui contiendront lesdites armes seront cordées & ficelées en présence d'un commis de la ferme générale à Saint-Etienne, lequel y mettra le plomb de la ferme ; l'éprouveur apposera pareillement sur un des nœuds de la corde un plomb aux armes de la ville de Saint-Etienne, pour raison duquel il lui sera payé trois sous.

X I V.

Lesdits marchands ou autres personnes qui auront des expéditions d'armes à faire, seront tenus de déclarer à l'éprouveur le nombre d'armes qu'ils expédieront, le lieu de leur destination, & le nom des personnes à qui lesdites armes seront adressées ; laquelle déclaration ils signeront sur un registre qui sera tenu à cet effet par ledit éprouveur, pour en être par lui envoyé tous les mois une copie au sieur intendant & commissaire départi.

X V.

Lesdites caisses d'envoi marquées dudit poinçon ne seront ni ouvertes ni visitées sur leur route, en représentant le passavant délivré à cet effet par ledit préposé de la ferme, justificatif du paiement de tous les droits. S'il est reconnu dans les bureaux des fermes par lesquels lesdites caisses passeront, que les cordes & plombs sont altérés, les commis pourront en faire la visite & procéder à leur saisie au cas de déficit ou d'excédent. Mais si le contenu desdites caisses se trouve conforme à l'énoncé du passavant, elles seront replombées de nouveau, & il en sera fait mention sur le passavant, le tout sans frais.

X V I.

Lesdits syndics seront tenus de veiller à l'exécution du présent réglement, pour, en cas de contravention, en être par eux donné sur le champ avis audit sieur intendant & commissaire départi, à l'effet d'y être par lui pourvu, ainsi qu'il appartiendra.

X V I I.

N'entend au surplus Sa Majesté rien innover aux dispositions des ordonnances & réglements concernant les armes destinées à son service : enjoint Sa Majesté audit sieur intendant & commissaire départi en la généralité de Lyon, de tenir la main à l'exécution du présent arrêt, qui sera imprimé, publié & affiché en ladite ville de Saint-Etienne & par-tout où besoin sera, & exécuté nonobstant oppositions ou autres empêchements quelconques, dont, si aucuns interviennent, Sa Majesté en attribue la connoissance audit sieur intendant & commissaire départi, ainsi que des contestations qui pourroient survenir, circonstances & dépendances, sauf l'appel au conseil, & icelle interdit à toutes ses cours & juges.

Fait au conseil d'état du Roi, Sa Majesté y étant, tenu à Versailles le dix-sept janvier mil sept cent quatre-vingt-deux.

Signé, SÉGUR.

ORDONNANCE DU ROI,

Portant réglement sur le bon ordre que Sa Majesté veut être observé dans la manufacture d'armes à feu, établie à Saint-Etienne, pour le service de ses troupes.

Du 7 juillet 1783.

Sa Majesté s'étant fait représenter le réglement provisoire du 26 février 1777, concernant la fabrication des armes à l'usage de ses troupes, & ayant reconnu nécessaire, pour mieux assurer cette partie de son service, de faire connoître par quelques nouvelles dispositions, l'ordre & la police qu'elle entend être observés parmi les ouvriers de la

manufacture d'armes établie à Saint-Etienne par lettres-patentes, du 5 août 1769, elle a ordonné & ordonne ce qui suit :

ARTICLE PREMIER.

Ceux des maîtres-ouvriers, compagnons & apprentifs qui se trouvent compris dans le dernier dénombrement formé & arrêté par l'inspecteur de ladite manufacture de Saint-Etienne, continueront d'y rester attachés, jusqu'à ce que ledit inspecteur, conjointement avec les autres officiers, les contrôleurs & les reviseurs, ait réglé & choisi parmi ceux desdits ouvriers reconnus les plus intelligents dans leurs différentes professions, le nombre suffisant pour fabriquer les fournitures d'armes ordonnées chaque année pour le service de Sa Majesté.

I I.

Après avoir procédé à ce choix dans la forme ci-dessus prescrite, il en sera dressé un procès-verbal contenant le contrôle nominatif des ouvriers admis, lesquels y seront divisés par classe ou genre de profession ; & pour prévenir toute difficulté & abus relativement aux privileges & exemptions que Sa Majesté a bien voulu leur accorder par ses lettres-patentes du 5 août 1769, portant établissement de ladite manufacture, son intention est que chaque ouvrier inscrit sur le contrôle nominatif, y constate lui-même son admission par sa simple signature ou marque ordinaire au bas dudit contrôle, laquelle justifiera au besoin, que la jouissance desdits privileges & exemptions lui est due, & n'est pas dans le cas de lui être contestée.

I I I.

Ce procès-verbal rédigé, affirmé & souscrit par les officiers & les employés de ladite manufacture, il en sera dressé une expédition en forme au secretaire d'état, ayant le département de la guerre ; une au premier inspecteur général du corps royal de l'artillerie ; & l'original restera à l'inspecteur de ladite manufacture.

Il en sera pareillement envoyé une expédition à l'intendant & commissaire départi en la province de Lyonnois, une à son subdélégué à St. Etienne ; l'inspecteur de la manufacture en remettra aussi une semblable aux officiers municipaux de ladite ville, & une au greffe de l'élection d'icelle.

I V.

L'intention de Sa Majesté est que ledit procès-verbal soit renouvellé dans les premiers jours de chaque année, en suivant la forme & les conditions ci-dessus réglées.

V.

Sa Majesté entend qu'après le choix ci-dessus prescrit, & chaque fois qu'il se renouvellera, ceux des ouvriers qui se trouveront dans le cas d'être exclus du travail pour son service à ladite manufacture, soit faute de capacité ou autrement, continuent néanmoins d'y être occupés pendant quinze jours, mais à des objets que la prudence de l'inspecteur proportionnera au degré de leur capacité, & ce afin de leur faciliter les moyens de se procurer ailleurs du travail.

V I.

Sa Majesté défend à tous maîtres-ouvriers de la manufacture, de renvoyer aucuns de leurs compagnons sans les en avoir prévenus quinze jours à l'avance ; & à ceux-ci de quitter leurs maîtres, sans les en avoir également prévenus quinze jours à l'avance, excepté néanmoins pour cause majeure : mais dans tous les cas, ils seront tenus les uns & les autres de prendre l'approbation de l'inspecteur, sous peine, par les contrevenants, de subir la punition qui sera réglée, d'après le compte qui en aura été rendu au secretaire d'état de la guerre.

V I I.

Les ouvriers employés à la fabrication des armes & outils pour le service de Sa Majesté, étant immédiatement sous les ordres de l'inspecteur de la manufacture, & des officiers ses adjoints, des contrôleurs & reviseurs, elle entend qu'ils leur obéissent en tout ce qui sera relatif à leur travail : dans le cas contraire, l'inspecteur en rendra compte au secretaire d'état de la guerre, par un procès-verbal, certifié & signé des officiers, contrôleurs, reviseurs, & des témoins, s'il s'en trouve ; lequel procès-verbal exprimera, de la maniere la plus détaillée, les circonstances de la contravention, afin qu'il puisse, avec connoissance de cause, prendre les ordres de Sa Majesté sur la punition du coupable. Il en sera usé de même pour ceux desdits ouvriers qui seroient reconnus avoir tenu des propos contraires à la subordination.

V I I I.

Tout ouvrier qui seroit assez téméraire pour insulter ou faire des menaces aux officiers, contrôleurs & reviseurs, sera aussi-tôt mis en prison pour vingt-quatre heures seulement, par ordre de l'inspecteur de la manufacture ; mais l'intention de Sa Majesté est qu'il en soit rendu compte sur-le-champ au secretaire d'état de la guerre, que l'inspecteur sera tenu d'en informer par un procès-verbal, rédigé & signé en la forme prescrite par l'article ci-dessus, pour, ladite punition, être prolongée, si le cas le requiert.

Tout ouvrier qui exciteroit quelque révolte ou soulévement, sera également mis en prison pour vingt-quatre heures, par ordre de l'inspecteur, qui, dans le cours desdites vingt-quatre heures, le délaissera aux juges ordinaires.

I X.

Sa Majesté fait défenses aux chefs d'usines ou autres atteliers dépendants de ladite manufacture, d'y tenir cabaret, sous les peines qu'elle jugera à propos de prononcer contre les contrevenants, d'après le compte qui lui en sera rendu par le secretaire d'état de la guerre, que l'inspecteur sera tenu d'en informer.

X.

S'il arrivoit que des cabaretiers ou autres marchands fissent crédit à des ouvriers de la manufacture, Sa Majesté entend qu'ils ne puissent rien exiger des entrepreneurs pour leur paiement, à moins qu'ils ne leur en aient répondu.

X I.

Veut, Sa Majesté, que les employés & ouvriers, réellement occupés à la manutention des usines & autres objets ayant rapport à la fabrication des armes pour le service de ses troupes, à la manufacture de Saint-Etienne, & désignés comme tels sur le contrôle nominatif ci-dessus prescrit, jouissent des privileges & exemptions qui leur sont attribués par l'article IV des lettres-patentes du 5 août 1769, duement registrées, lesquels consistent dans l'exemption des charges publiques & municipales, telles que tutele, curatelle, collecte, corvées, logement de gens de guerre, de milice, & autres généralement quelconques, & qu'ils soient seulement taxés d'office à la taille, par le sieur intendant de la province.

X I I.

Pour empêcher qu'aucun desdits employés & ouvriers ne puisse jouir abusivement des privileges & exemptions ci-dessus, l'intention de Sa Majesté est qu'ils n'aient lieu à leur égard, que pendant & aussi long-temps qu'ils seront occupés relativement à la fabrication des armes pour le service de ses troupes : elle enjoint, à cet effet, à l'inspecteur de ladite manufacture, de prévenir, par une déclaration signée de lui, le subdélégué & les officiers-municipaux de la ville de Saint-Etienne, des mutations & changements qui pourront survenir parmi lesdits employés & ouvriers de ladite manufacture, & ce, à mesure qu'ils arriveront, soit par renvoi, mort d'iceux, ou autrement, ainsi que de ceux qui seront admis pour les remplacer, afin que lesdits privileges & exemptions cessent alors pour ceux qui auront quitté le travail à ladite manufacture.

X I I I.

Veut pareillement, Sa Majesté, & en conformité de l'article IV des lettres-patentes, du 5 août 1769, qu'aucun ouvrier de ladite manufacture ne puisse, sous quelque prétexte que ce soit, être enrôlé ni engagé par les officiers & recruteurs de ses troupes, à moins qu'il ne leur soit produit un certificat, en bonne forme, de l'inspecteur, portant que l'ouvrier est libre, & ne fait plus partie de ceux compris au contrôle nominatif, à peine d'être, chaque engagement ou enrôlement, déclaré nul, & l'ouvrier renvoyé à ses frais, lequel remboursera aussi le prix de l'engagement, & la dépense qu'il aura occasionnée. Défend Sa Majesté à tous officiers & autres qui pourroient être envoyés, tant dans la ville de Saint-Etienne, que dans les lieux circonvoisins, d'adresser à leurs corps aucun engagement qu'ils y auroient fait contracter, sans que préalablement ils l'aient présenté à l'inspecteur de ladite manufacture, lequel, après avoir vérifié & reconnu que l'homme engagé ne fait point partie des ouvriers d'icelle, le certifiera sur ledit engagement.

X I V.

Défend Sa Majesté à tout marchand, artisan, & à toutes personnes, de quelque qualité que ce soit, d'acheter, des ouvriers de la manufacture, directement ou indirectement, aucuns matériaux propres à la fabrication des armes, comme fer, acier, cuivre, bois, platine, canon, & généralement tout ce qui entre dans la construction de l'arme, & qui seroit marqué du poinçon de réception, & reconnu appartenir aux entrepreneurs de ladite manufacture, à peine de confiscation des matériaux, & d'être, les acquéreurs desdits matériaux ou pieces d'iceux, ainsi que l'ouvrier qui les aura vendus, mis en prison, pour y rester jusqu'à ce que, d'après le compte qui en aura été rendu par l'inspecteur au secretaire d'état de la guerre, par le procès-verbal de contravention duement attesté, il en soit autrement ordonné.

X V.

Veut au surplus Sa Majesté, que les ordonnances précédemment rendues contre ceux reconnus avoir vendu ou acheté des armes ou pieces d'armes déja reçues & emmagasinées pour son service, soient exécutées selon leur forme & teneur ; mais elle entend que ce ne soit aussi qu'en vertu des ordres que le secretaire d'état de la guerre adressera à l'inspecteur, d'après le compte que celui-ci aura rendu, par un procès-verbal circonstancié & attesté par lui, & les officiers, ainsi que les contrôleurs employés à ladite manufacture.

X V I.

Pour empêcher que l'embauchage desdits ouvriers ne puisse avoir lieu par l'instigation des marchands & fabricants d'armes pour le commerce en la ville de Saint-Etienne, & ailleurs, Sa Majesté fait défense, en conformité de l'article II des lettres-patentes ci-dessus mentionnées, & sous les peines y portées, à toutes personnes, de débaucher les ouvriers employés à ladite manufacture.

X V I I.

Aucun maître de boutique, compagnon ou ouvrier de ladite manufacture, ne pourra, sous aucun prétexte, passer marché ou faire traité d'apprentissage avec un éleve, sans l'approbation de l'inspecteur, auquel il sera obligé de le présenter, pour être inscrit sur le registre par lui tenu à cet effet, & sera ledit éleve, & à compter de l'époque de son admission, assujetti à travailler uniquement à la partie de l'arme à laquelle il sera destiné, & non à des objets étrangers à la fabrication.

X V I I I.

Lesdits ouvriers ne pourront, sous aucun prétexte, excepté le cas de maladie, ou de soins

urgents pour la culture de leurs terres, interrompre le travail qu'ils se seront chargés de faire dans le terme convenu avec l'inspecteur, ou fixé par lui : veut au surplus Sa Majesté, & pour assurer la fabrication, que si quelque cause indispensable obligeoit un ouvrier à s'absenter, il ne puisse le faire qu'après l'avoir déclaré audit inspecteur, & s'être muni d'une permission de lui.

XIX.

Sa Majesté, convaincue des abus dangereux qui pourroient résulter contre la sûreté publique & celle de ses troupes, en tolérant l'usage que se sont arrogé les ouvriers employés aux armes de commerce, tant en la ville de Saint-Etienne que dans les lieux circonvoisins, d'en fabriquer du calibre de guerre, au préjudice des défenses insérées dans les lettres-patentes ci-dessus relatées, & voulant prévenir lesdits abus, elle fait, en conformité desdites lettres-patentes, & sous les peines y portées, très-expresse défense à tous ouvriers, marchands ou autres, de fabriquer ou faire fabriquer aucune arme du calibre de guerre : Veut en conséquence Sa Majesté, que les armes dudit calibre, soit pour l'usage de ses troupes, soit qu'elles soient demandées par les puissances étrangeres, ou par les armateurs, ou les colonies, ne puissent désormais, & à compter de la notification qui leur sera faite de la présente ordonnance, être fabriquées que par les ouvriers employés pour son service à ladite manufacture de Saint-Etienne, en vertu d'ordre ou de permission particuliere adressée à l'inspecteur par le secretaire d'état ayant le département de la guerre.

XX.

Les entrepreneurs de ladite manufacture ne pourront, dans aucun cas, disposer des ouvriers, que d'après l'approbation de l'inspecteur, auquel ils seront tenus de communiquer les ordres ou demandes qui pourront leur être faites pour fabrication & fourniture d'armes quelconques ; &, pour que ledit inspecteur soit constamment à portée de juger si lesdites fournitures & fabrication d'armes étrangeres à celles pour le service, ne peuvent y causer des retardements ou autre préjudice, l'intention de Sa Majesté est qu'ils l'instruisent, chaque fois qu'ils en seront par lui requis, des arrangements par eux pris d'avance, pour assurer les remplacements successifs des bois, fers & aciers, dans les quantités prescrites.

XXI.

Sa Majesté autorise ledit inspecteur, & en son absence l'officier dans le cas de le suppléer, à faire tout ce que sa prudence lui suggérera, soit pour assurer la meilleure fabrication possible des armes destinées pour son service, soit pour le maintien du bon ordre, & d'une exacte police à l'égard des ouvriers qui y sont employés; soit enfin relativement à la punition momentanée & provisoire, qu'il sera indispensable de leur faire subir : mais dans le cas de cette punition, l'intention de Sa Majesté est que ledit inspecteur, ou l'officier qui se trouvera le suppléer, en rende compte, chaque fois, au secretaire d'état de la guerre, par un procès-verbal dans la forme ci-dessus prescrite.

XXII.

Pour mettre à exécution les punitions de la prison, Sa Majesté autorise ledit inspecteur, ou officier en son absence, à recourir, pour la main-forte, à la maréchaussée, par une requisition, ainsi qu'il est prescrit par l'ordonnance du 28 avril 1778, concernant la maréchaussée ; dans laquelle requisition seront exprimés les objets de service à remplir, & adressés à l'officier ou bas-officier de la maréchaussée, lesquels seront tenus de s'y conformer, sous peine de désobéissance.

XXIII.

Les frais du service extraordinaire fait par la maréchaussée pour raison de course, capture & emprisonnement des contrevenants aux dispositions de la présente ordonnance, seront réglés par l'intendant de la province, & ainsi qu'il est ordonné par l'arrêt du conseil, du 1er. juin 1775 : les états en seront adressés par ledit sieur intendant, au secretaire d'état ayant le département de la guerre, pour être pourvu par ses ordres au paiement de ce service extraordinaire.

XXIV.

Veut au surplus Sa Majesté, que le réglement provisoire du 26 février 1777, auquel il n'est point dérogé par la présente ordonnance, soit exécuté selon sa forme & teneur.

Mande & ordonne Sa Majesté, aux gouverneur, commandant, & commissaire départi pour l'exécution de ses ordres dans la province de Lyonnois, aux officiers & contrôleurs préposés à la fabrication des armes pour le service de ses troupes en ladite manufacture de Saint-Etienne, & à tous autres ses officiers qu'il appartiendra, de tenir la main à l'exécution de la présente ordonnance, qui sera lue, publiée & affichée par-tout où besoin sera. Fait à Versailles, le 7 juillet 1783. *Signé*, LOUIS. *Et plus bas :* LE MARÉCHAL DE SÉGUR.

La généralité de Lyon, dont les limites déterminent celles du département, comprend encore le Beaujolois. Je ferai connoître suffisamment les manufactures & le commerce de cette petite province par l'*extrait d'un mémoire intitulé : Essai sur l'état agraire du Beaujolois, celui des parties du Lyonnois qui l'avoisinent, & sur l'industrie de leurs habitants.* Fait en 1786, lu à la société royale d'agriculture de Lyon, le 20 avril 1787, & en séance publique de la même société, le 16 janvier 1788.

De tous les temps dans la montagne (1), cette industrie (l'engrais des bestiaux) a donné lieu à un commerce avantageux à quelques cantons; & il est connu que dès le quinzieme siecle, le long repos des terres, de celles même qu'on cultive, & l'entiere stérilité des autres, avoient inspiré aux hommes qui l'habitent, de chercher des ressources dans une industrie qui fût étrangere au sol. Déja on y cultivoit quelques chanvres; on en tira ensuite du Forez, de la Bresse & d'ailleurs; on les fila; on en fit de la toile; & dès le commencement du dix-septieme siecle, on introduisit dans les montagnes du Beaujolois du coton filé, ainsi apporté du Levant.

Il résulta, de ces diverses matieres, des toiles de chacune d'elles, ou mêlangées des deux, lesquelles firent un objet de commerce extérieur, que les marchands de Lyon furent s'approprier & dont ils retirerent les principaux bénéfices, jusqu'à ce qu'il s'établit d'autres marchands à Villefranche & dans la montagne, qui les partagerent & qui continuent de les partager avec les premiers.

Cette division d'intérêts, présagée par les marchands de Lyon, leur fit bientôt faire des démarches avides, pour se conserver exclusivement ce commerce: il ne fallut rien moins que l'autorité du parlement pour contenir leur cupidité. On n'avoit point encore, par des attributions, soustrait les manufactures à sa jurisdiction générale. Le premier juin 1631, il intervint un arrêt, que de nouvelles instances & cupides menées forcerent de renouveller par un autre arrêt du 25 mai 1678, qui rejeta également leurs prétentions d'exclusion; & pour la premiere fois, en 1679, l'administration du commerce imagina de favoriser celui de cette province, par des statuts qui eurent d'abord pour objet les fabriques & les fabricants de Villefranche & de Thizy.

L'année d'après (1680), on fit de nouveaux statuts: l'année d'après (1681), par un arrêt du conseil, on accorda aux marchands de Lyon ce qu'on leur avoit refusé par des arrêts du parlement: l'année d'après (1682), on établit en Beaujolois, à Villefranche & à Thizy, des bureaux de visite & marque pour les toiles & toileries qui s'y fabriqueroient, conformément aux statuts de 1679; & dès-lors il y eut en Beaujolois, comme à Lyon, des corps de fabriques & de commerce; & il n'appartint qu'au plus actif, ou au plus rusé, de gagner le plus d'argent.

Par l'un de ces actes de barbarie, dont les administrations se souillent dans leur ignorance, on avoit asservi l'industrie du Beaujolois au commerce de Lyon; on l'en affranchit, mais pour l'enchaîner d'une autre maniere, par ces malheureux statuts & réglements, qu'on fut pourtant obligé de laisser tomber en désuétude, pour faire émousser, entre les mains des fabricants & des marchands, ce glaive porté au sein de l'industrie, & dont ils s'égorgeoient les uns les autres.

L'année d'après (1683), on établit un troisieme bureau: ce fut à Amplepuis (1). Les années d'après on en établit successivement plusieurs autres ailleurs; tant qu'enfin la masse des inconvénients surpassa de beaucoup celle des avantages. La multiplicité des bureaux avoit donné lieu à divers abus qu'on ne trouva moyen de détruire qu'en supprimant tous ces bureaux, à l'exception de celui de Villefranche & celui de Thizy. L'esprit de cette suppression, qui se fit par un arrêt du 16 mai 1716, ne subsista pas long-temps; on créa, on recréa, tant qu'enfin les bureaux, à mon arrivée dans le département, en 1784, se trouvoient au nombre de vingt, les préposés, pour la desserte de ces bureaux, au nombre de trente, les marques à celui d'environ cinquante, les fausses marques à un nombre beaucoup plus considérable encore; l'usage très-inconsidéré des unes & des autres, & tous les abus, qu'on avoit autrefois cherché à détruire, multipliés à un point, toujours prévu & senti par la province, & depuis trop long-temps inutilement indiqué par elle.

Dans ce long intervalle, il fut rendu des édits, des arrêts; on donna des réglements; on publia des lettres-patentes: l'énumération en seroit longue, & la lecture ennuyeuse: les contradictions, les absurdités s'y entassent au point qu'on n'imagine pas quel bien, pour le commerce, eût pu jamais résulter de leur observance. Cependant l'arrêt du 8 mai 1736, revêtu de lettres-patentes, fut la loi fondamentale des fabriques de cette province. Tant qu'on fut occupé d'un côté à la faire observer, on fut occupé de l'autre à l'éluder; & c'est dans cette contradiction que les choses se sont passées pendant longues années. Ce n'est pas que jusqu'à l'époque

(1) On divise le Beaujolois en trois parties: la *plaine*, le *vignoble* & la *montagne*; cette derniere, la plus ingrate, quoique les autres ne vaillent guere, n'est vivifiée que par le commerce, sans lequel on n'y sauroit subsister.

(1) Le bourg d'Amplepuis est au centre des montagnes du Beaujolois; c'est, après Thizy, d'où il n'est distant que d'une lieue, l'endroit de la province où il se vend le plus de toiles de toutes les sortes de celles qui se fabriquent en beaucoup plus grand nombre aux environs de ces deux bourgs, que nulle part ailleurs dans le département. On n'y a jamais vu de vignes; & la boisson ordinaire du peuple est de l'eau pure.

Cependant, on lit; (*Histoire universelle, &c. composée en anglois, &c. traduite en françois, &c. Histoire moderne, tome XXXIV, page cviij. Description de la France, Beaujolois.*)

« Amplepuis, bourg très-remarquable par ses bons » vins. »

Ce qui est encore *bien remarquable* dans cette histoire universelle, c'est qu'il n'y est question d'ailleurs du Beaujolois, que pour commettre, sur Villefranche, deux erreurs de fait, répéter une mauvaise plaisanterie, & gloser d'après. C'est en choses peu importantes, j'en conviens; mais comme on ne dit que cela sur cette province, il eût mieux valu n'en rien dire. Lisez donc les *histoires*, sur-tout celles qui sont écrites par les modernes!

des nouvelles loix promulguées en 1779, 1780, 1781, 1782, 1783, 1784, 1785, 1786, on n'ait beaucoup ajouté ou retranché à la précédente, qu'on ne l'ait souvent interprétée; mais on partoit toujours de ce point. Ajoutons qu'ici, comme dans beaucoup d'autres endroits, dans le plus grand nombre des départements de France, depuis long-temps on ne part d'aucun point. Eh! tant mieux! s'il est vrai que la liberté, le ressort de l'homme, soit le plus grand véhicule des manufactures, comme elle est l'ame du commerce.

L'emploi du coton, dans la fabrique du Beaujolois, étoit connu depuis cent vingt-cinq ans au moins, lorsque M. Grobert, inspecteur des manufactures de cette province, vers 1735, entreprit d'y faire filer cette matiere. Ce n'est pas qu'on ne l'eût bien imaginé avant cette époque, dans l'autre siecle même; mais, soit jalousie, soit ignorance, les Lyonnois, qui alors fournissoient le coton filé, répandirent, insinuerent, persuaderent que ce seroit une entreprise vaine; ils allerent jusqu'à soutenir au conseil, dans une requête présentée en 1700, quoique cela se pratiquât en Normandie, qu'il étoit impossible de filer en France du coton du Levant. On en vint bien dans la suite, tant on a de délire en France sur le fait des manufactures! à soutenir qu'il seroit dangereux, pour son commerce, de fabriquer les mêmes especes de toileries en Beaujolois qu'en Normandie.

Le pays étoit pauvre, peu peuplé; cette industrie fut long-temps à se répandre: enfin elle se répandit assez pour être devenue aujourd'hui la main-d'œuvre la plus considérable, & la base des fabriques de cette province. Elle se répandra encore, son haut prix l'annonce. Dans un pays de fabrique, dix à douze sous est le *maximum* des journées communes des femmes, comme vingt ou vingt-quatre sous celui des journées des hommes; or, les filles ou femmes qui s'adonnent à la filature du coton, gagnent encore, dans leurs journées pleines, quinze, dix-huit & jusqu'à vingt sous; donc il y a plus de fabrication que de filature; & il faut que celle-ci augmente si celle-là ne diminue pas.

Aussi long-temps que la filature du coton a été une main-d'œuvre additionnelle à la filature des matieres indigenes, assurément il en a résulté un grand avantage pour la province; il seroit bien moins considérable, cet avantage, si le progrès de la filature du coton avoit altéré celle du chanvre; c'est ce que pensent beaucoup de personnes, & cette opinion ne me paroît pas hors de vraisemblance, car les toiles de chanvre sont devenues plus cheres & plus rares qu'elles ne l'étoient; la seule espece propre aux usages communs, les toiles de ménage, connues sous le nom de *toiles de Tarare*, y sont tellement diminuées en nombre depuis l'extension des fabriques de toileries ou cotonnades dans cette province, que diverses personnes ont craint leur extinction totale. Cette crainte a porté quelques seigneurs, tel que M. le comte d'Albon, à se déclarer contre la filature du coton, tandis que d'autres faisoient leurs efforts pour la favoriser & la répandre dans leurs terres. Il est vrai que la plus grande douceur du travail & le bénéfice plus considérable ont été jusqu'ici, & seront encore des motifs de préférence bien déterminants.

Dans le principe, avec les toiles de ménage dites *de Tarare*, on faisoit de petites toiles légeres, également de chanvre, qu'on a nommées *Auxones*, *Saint-Jean*, *Rabattues*, suivant leur qualité ou leur état: ces toiles font encore partie des fabriques & du commerce du Beaujolois; on les vend en écru, teintes ou blanchies; elles sont destinées à servir d'enveloppe aux draps, à faire de petites doublures, & il en passe en Espagne pour les Indes occidentales. L'usage du coton s'introduisit; on fit, à Villefranche sur-tout, des *grenats*, des *velours de gueux*, & autres petites étoffes de ce genre: vinrent les *basins*, les *futaines*, les toiles fil & coton, &c. Toutes ces toileries, faites avec des cotons filés au Levant, furent long-temps très-grossieres, mais elles étoient à bas prix; or, le bas prix, quoi qu'en disent les réglementaires, & que prescrivent les réglements, est le premier point d'observation dans un commerce quelconque. Celui-ci s'établit, & il se soutiendra tant qu'il n'y aura pas de ces révolutions générales & fréquentes en France, qui bouleversent toutes les vues d'économie; ou de ces révolutions particulieres, plus fréquentes encore, d'où résultent toujours, d'une part, quelques fortunes immenses; de l'autre part, la misere publique: je veux parler de la finance, qui a horriblement travaillé cette pauvre province, & quelquefois tourmenté & mis son petit commerce à deux doigts de sa perte.

Voisins de la Suisse, nous consommions immensément des toileries de ses Cantons; nous en aprîmes à mieux fabriquer les nôtres, à les mieux blanchir, à les mieux apprêter; la filature du coton s'étendit parmi nous; on découvrit enfin une vérité que l'ignorance & la cupidité avoient voilée jusqu'alors. En permettant en France la fabrication, le port & l'usage des toiles peintes, on fit l'acte qui, du siecle entier, a le plus concouru à étendre les manufactures de toileries: toutes les opérations se tenant, cardage, filature, fabrication, blanchiment, apprêt, teinture, impression, &c. tout s'en est ressenti, étendu, multiplié & perfectionné.

On fabriqua, entr'autres, beaucoup de *siamoises* blanches ou toiles à chaîne de fil & trame de coton, à l'imitation de celles de Rouen, plus communes, plus légeres que les toiles dites *toiles fil & coton*, mais propres à l'impression dans le genre commun. De là on fit des *garas*, des *guinées*, & même des *mousselines*: toujours imitateurs des Suisses, nos voisins, nous établîmes des blanchisseries, des impressions, des calandres, & des apprêts; & quoique notre industrie n'égale point encore la leur,

nous allons déja en concurrence avec eux dans quelques parties, moins sans doute encore dans la plupart des opérations & des especes, en Beaujolois, qu'en Normandie, en Champagne & ailleurs. Mais n'oublions jamais qu'il est, pour chaque endroit, un genre de fabrique particulier ou commun avec d'autres, qui a son degré de réputation, de crédit, qui convient au lieu, & qu'il peut être raisonnable d'y conserver.

Dans le principe, les marchands de Lyon seuls faisoient tout le commerce des fabriques du Beaujolois; puis il s'établit des marchands à Villefranche, puis à Thizy & ailleurs, tant qu'enfin il n'est guere aujourd'hui de bourg de la montagne où il ne se trouve quelqu'un qui fasse le commerce des toiles. Les toiles guinées & garas s'emploient en blanc, en ajustement de femmes, d'enfants, en doublures, piquures, rideaux de fenêtres, &c. Elles sont plus communément destinées à l'impression; & pour cet effet, elles s'envoient dans les indienneries de la province du Lyonnois, du Dauphiné, à Bourges, Orléans, Beauvais, Saint-Denis, Jouy, &c. On tire les cotons dont elles sont composées, savoir, du Levant pour les qualités communes & ordinaires, & des isles de l'Amérique pour les qualités supérieures. Long-temps ces cotons se sont cardés & filés à la main; depuis quelques années, il s'est introduit dans le département, d'après le systême & l'usage des Anglois, plusieurs mécaniques à carder, & beaucoup de mécaniques à filer: ces mécaniques ne sont pas au degré de perfection qu'elles ont atteint ailleurs, en France même, mais elles en sont susceptibles; & c'est un grand pas dans ces fabriques que d'en avoir réalisé l'idée.

Ici, comme ailleurs, le commerce qui résulte des fabriques se subdivise en beaucoup de branches, & c'est alors qu'il est le plus utile: les uns achetent en gros la matiere, & la revendent par plus ou moins grosses parties; d'autres, ordinairement c'est la classe la plus pauvre, les femmes, les enfants, s'occupent de la filature, & vendent le fil dans les marchés, où les fabricants vont se pourvoir, suivant les especes & qualités d'étoffes, toiles ou toileries auxquelles ils s'adonnent; ceux-ci vendent aux marchands qui distribuent ou expédient les marchandises fabriquées.

Il est quelques manufactures où l'on achete la matiere premiere, où on lui fait subir toutes les opérations, où l'on fabrique, apprête, & d'où l'on expédie: je sais que les entrepreneurs de ces grands établissements, par fois sont fondés à croire quelque chose de leur importance, à laquelle souvent beaucoup de gens croient aussi comme eux, & je ne fais aucun doute qu'il ne soit de ces manufactures qui méritent d'être très-protégées; mais, qu'on ne s'y trompe pas, de tous les établissements, les plus utiles sont ceux dont les travaux se trouvent répartis dans le plus de mains, les plus indépendantes les unes des autres. Si ce que je viens de dire ne paroît qu'un texte à éclaircir, le commentaire ne sera pas difficile.

Dès les temps antérieurs à la filature en Beaujolois, on y fabriquoit des toiles fil & coton, & des siamoises blanches qui, elles-mêmes, ne sont que des toiles fil & coton, souvent plus communes, toujours plus légeres que les précédentes. D'abord ces toiles furent très-grossieres, elles le devinrent moins par la suite, avant même qu'on y employât d'autres fils que ceux du chanvre de la province, ou des provinces voisines, & des cotons du Levant.

Le Beaujolois fut toujours loin de produire du chanvre en quantité suffisante pour ses fabriques; le Mâconnois, le Charolois, la Bresse, le Lyonnois, le Forez, &c. sont tout mis à contribution pour y suppléer. Nos fabricants vont acheter ces matieres dans leurs marchés, où elles se vendent ordinairement toutes filées. Aujourd'hui, avec les cotons des isles, pour les belles qualités de toiles fil & coton, on emploie du lin qu'on tire de la Flandre; mais l'objet en est toujours foible, comparé à celui du chanvre.

Beaucoup plus encore que les guinées & garas, les toiles fil & coton, les fines & les fortes surtout, s'emploient en blanc en ajustement de femmes, rideaux de fenêtres, &c. & teintes, en doublures d'habits d'hommes.

Quant à celles de ces toiles, peu fournies de fils en chaîne & légérement tissées, elles ont la même destination & le même usage que les guinées & garas qui passent par les fabriques d'impression; elles servent à faire des toiles peintes communes pour meubles & pour vêtements à l'usage du peuple; & ces sortes d'indiennes résistent mieux & plus long-temps que les autres, aux travaux & fatigues auxquels le peuple est condamné.

Rouen est exercé de si longue main dans l'art de fabriquer les cotonnades rayées, ou siamoises à raies, que nulle autre province de France n'a encore entrepris avec succes de les imiter. Avec plus de connoissance dans l'art de teindre les matieres végétales, on auroit pu mieux réussir en Beaujolois dans cette fabrication; mais on y est encore excessivement ignare en teinture; &, à quelques pieces près des plus communes, toutes les siamoises rayées que l'on consomme dans cette généralité, (& ce n'est pas peu dire, car il s'en consomme immensément) se tirent de Rouen.

L'invention des piqués, comme de la plupart des petites étoffes, de quelque matiere qu'elles soient, (la soie seule peut être exceptée) est due aux Anglois. Cette fabrication n'a pas vingt ans d'existence en France, & n'est connue que nouvellement en Beaujolois. On en fabrique, en diverses largeurs, de différentes qualités, piquures ou dessins, de prix différents, par conséquent; toujours mieux, & en plus grande quantité, en Normandie, Picardie, Champagne, qu'en Beaujolois, où cet objet est d'une foible importance.

Cette

Cette étoffe, employée en vêtements de femmes, ou vestes & gillets d'hommes, est d'un excellent usage.

Depuis plus d'un siecle, on s'exerce en Beaujolois à la fabrication des basins rayés & des bandieres qui ne sont que des basins; on feroit ici en état de fabriquer ces sortes de toileries, aussi bien qu'à Troyes & à Rouen, si on y employoit d'aussi belle matiere, & qu'on y donnât les mêmes soins; mais les basins du Beaujolois n'ont pas la même réputation : il n'est pas non plus nécessaire qu'ils soient de la même beauté : ils sont à l'usage de tout le monde, & il faut de la marchandise à tout prix. Au reste, comme celle-ci n'est que pour vêtements de femmes, qnelques vestes & gillets d'hommes, l'objet n'est pas considérable.

Les toiles de Tarare, toutes de chanvre, de deux tiers de large, sont de différentes qualités; elles ont depuis 14 à 1500 fils en chaîne jusqu'à 2400: il s'en fait peu de ces dernieres, qui sont très-fines & très-belles : toutes se blanchissent & font du linge d'un excellent usage.

Panissiere & son arrondissement ont un genre de fabriques particulieres au pays, intéressantes par leur nature, la variété & la perfection dont l'objet est susceptible : celle du linge ouvré à l'usage de la table. On y fait encore des cordats de qualités, largeurs & prix divers; quelques toiles fortes à blanchir; des toiles d'étoupes de toutes les especes, à employer en linges, en draps, en écru, pour les pauvres gens, à leur faire des vêtements, à faire des paillasses, des emballages, à cirer, à coller du papier pour tapisserie, &c.

La mousseline, objet d'une éternelle contrebande en France, qui fut si bien imitée à Rouen, il y a 30 ou 35, l'a été depuis, moins bien encore, dans ce département, comme nous l'avons dit. Tarare est le lieu où cet établissement a pris naissance; c'est encore celui où il est poussé le plus loin, quant à l'étendue & à la perfection du travail. Là, se formerent les premieres écoles de filatures propres à cet objet; mais bientôt elles ne suffirent pas : on tira, & l'on tire encore, des cotons filés de Nantua, où il s'est formé un établissement de ce genre, important en soi, & précieux au canton. Cependant on travaille tous les jours dans ce département pour alimenter ses fabriques & se passer du secours des autres.

On a fabriqué ici quelques mousselines en 4000 fils en chaîne, sur la largeur de sept huitiemes; mais les matieres n'y avoient pas été filées, & ce travail n'a pas été opéré par des mains du pays bien exercées encore. Les plus fines mousselines, qu'on y fabrique, sont de 3200 à 3400 fils en chaîne, & se vendent en écru six livres l'aune; encore peut-on douter que le coton dont elles sont fabriquées, soit filé dans le département. On fabrique ensuite des mousselines, par dégradation de finesse ou qualité, jusqu'à confondre les plus communes avec des guinées fines & légeres ou les plus beaux garas.

Pour les toileries très-fines, on choisit des cotons des isles, les plus susceptibles d'une belle filature; pour les ordinaires & les plus communes, on prend des cotons du Levant qui servent encore, comme plus gros, marquant mieux, à faire le fort des mousselines fines rayées ou à carreaux.

Quelquefois on orne les chefs, tête & queue, des plus belles de ces mousselines, à la maniere des mousselines des Indes; puis on les vend, suivant les personnes, sous la dénomination qu'on croit la plus favorable à leur donner cours. Suivant l'occurrence, elles sont des Indes, de Suisse ou d'ailleurs; souvent aussi celles de ces dernieres contrées sont déclarées de France; c'est toujours l'intérêt du marchand qui détermine sa marche, ses expressions, son ton & son air; toutes les administrations du monde ne feroient pas qu'un marchand préférât l'intérêt de l'état à son intérêt privé, n'agît pas en conséquence, & cependant n'affichât toujours une conduite & des sentiments contraires.

De toutes les fabriques de la province celles de Villefranche paroissent les plus anciennes; sans beaucoup s'écarter du même genre, cependant elles varient fréquemment, & c'est par-là qu'elles se soutiennent. Ce ne sont plus ces *velours de gueux*, qui ont eu quelque renommée, dont cette ville s'est occupée exclusivement pendant plus de cent ans, & dont on ne fait plus depuis quelque temps, parce que cette étoffe en fil & coton, de matiere commune, toujours teinte en faux teint, & souvent trouée par le découpage, étoit devenue d'un usage mauvais & désagréable. Une sorte de grenat, de mêmes matieres, a eu le même sort.

On leur a substitué les *prussiennes*, *brillants*, *jaspés*, *wilton*, *coutils*, *&c*. De quelques largeurs, finesses, rayures qu'ils soient; que ces étoffes soient tout fil, comme les coutils; qu'elles soient en fil & coton, comme les jaspés & wilton, toutes se varient beaucoup, se fabriquent en assez grande quantité, & font un objet considérable du commerce de cette ville, provenant de ses fabriques.

Les *montbeillards* ou toiles à matelots font encore une branche des fabriques de Villefranche : on les varie beaucoup en qualités, largeurs, & par les carreaux : ordinairement le bleu est de faux teint, mais fût-il aussi bon que le bleu des montbeillards de Bruges, même de Rouen, où il s'en fait aussi beaucoup, quoiqu'inférieurs à ceux de Bruges, ceux de Villefranche feroient encore inférieurs aux uns & aux autres; ce qui n'empêche pas qu'il ne s'en fabrique, vende & consomme par conséquent, une assez grande quantité. Ils se débouchent tous, comme les canevas, du lieu même, ou par Lyon. On fabrique ici quelques toiles de coton à carreaux, de peu de couleur; car on n'y fait encore guere teindre en bon teint que la couleur bleue. Je viens d'y voir faire les premiers essais du rouge, façon des Indes ou d'Andrinople; & pour cet

objet, pour les autres couleurs, & ce qui d'ailleurs est à ma connoissance, j'ai ouvert mes porte-feuilles à tous ceux qui en ont voulu profiter, & je les ai aidés de mes conseils.

Résumons l'objet de ces fabriques du Beaujolois, qui, après les fabriques de Lyon & de Saint-Etienne, font la branche la plus essentielle des fabriques de la généralité & de son commerce en ce genre. Il suit de ce que nous venons de dire, qu'elles peuvent être divisées en trois classes.

La premiere renferme les toiles de fil de chanvre, qu'elles soient pour être blanchies, pour être teintes, ou pour rester en écru : ces toiles valent de 28 à 30 liv. la piece; leur nombre est d'environ cinquante mille, & leur valeur de 1500 mille liv.

La seconde comprend les toiles de fil & coton, de quelque finesse & largeur qu'elles soient, & les toiles tout coton, *garas*, *guinées*, & autres également propres à l'impression & à tout autre usage. On peut les évaluer à 50 liv. la piece; le nombre de ces pieces, à cinquante mille, & leur valeur totale à 2 millions 500 mille liv.

La troisieme s'étend sur les petites toileries & étoffes en fil, fil & coton, & tout coton, du plus bas prix jusqu'aux plus belles dans les divers genres, j'y comprends même les mousselines : la quantité annuelle de toutes ces toiles ou étoffes, est de vingt-cinq à trente mille pieces, qui valent depuis 20 à 25 liv. la piece, jusqu'à 90 à 100 liv. ce sont les extrêmes de ces objets, considérés généralement.

Ainsi, pour le total, c'est un objet de cent trente mille pieces de toiles ou toileries, & une valeur de 5 millions 500 mille liv., dont un quart, un tiers au plus peut être considéré comme le prix de la matiere premiere, & le surplus, comme celui de la main-d'œuvre. Le bénéfice des marchands qui, par-tout & toujours, est le plus considérable de tous les bénéfices à faire sur quelqu'entreprise de fabrique que ce soit, n'est pas compris dans le produit de 5 millions 500 mille liv. qui n'est que celui de la valeur des marchandises, estimées en fabrique, ou sortant des mains des fabricants. (1)

Maintenant, qu'on se peigne ma surprise, à la réception, au commencement de mars 1788, d'un MÉMOIRE & d'un SUPPLÉMENT au *MÉMOIRE pour les entrepreneurs des manufactures de toiles peintes*, à Jouy, Nantes, Rouen, Beauvais, Saint-Denis, Corbeil, Melun, Troyes, Orléans, Bordeaux, *Lyon*, Bolbec & Bourges; *CONTRE les négociants, faisant le commerce des toiles peintes en Alsace.* (Paris, de l'imprimerie de Prault, 1788.)

Qu'on se peigne, dis-je, mon étonnement, lorsque j'ai lu l'estimation qu'on va voir : « Un » inspecteur général des manufactures, recom- » mandable par son zele & par ses talents, qui, » pendant 25 à 30 ans, a suivi le travail des » manufactures dans le Beaujolois, s'est particu- » liérement occupé de la fabrication des toiles en » fil & coton, & tout coton, pour l'impres- » sion. Sous ses yeux & par ses soins, les » filatures se sont tellement multipliées & per- » fectionnées, dans cette province, qu'elles y » occupent plus de *douze mille* individus, & » qu'il s'y fabrique environ *cent vingt mille pieces* » de vingt-cinq aunes, dont l'acquisition se fait » par les manufactures de toiles peintes de » l'intérieur. »

Voilà comme en outrant, dans des choses de peu de conséquence, on court le risque de détruire toute confiance, de perdre tout crédit, pour les choses les plus importantes : voilà comme j'ai vu rejeter des faits vrais, intéressants à recueillir, pour des exagérations aussi futiles, mais aussi ridicules que celles de la notice ampoulée sur les fabriques du Beaujolois, dans le mémoire que je cite.

Le fait est, 1°. que l'extension de la filature du coton dans le Beaujolois, s'y est faite, en plus grande partie, aux dépens de celle du chanvre; puisque la fabrication des toiles de cette derniere matiere, y est beaucoup diminuée, depuis que la fabrication des toiles fil & coton, & tout coton, s'y est plus répandue, quoiqu'elle ne soit guere encore établie qu'à Thizy, Amplepuis & dans leurs environs; 2°. que dans les dix années qui ont précédé l'époque du mémoire en question, mais encore dans les années antérieures, il n'en est vraisemblablement pas une seule où il se soit fabriqué dans tout le Beaujolois *soixante mille* pieces de toiles propres à être mises à l'impression, *garas*, *guinées*, *toiles fil & coton*, *siamoises blanches* ou autres, sous quelque dénomination que ce soit : ce résultat est le fruit de recherches exactes; c'est le sentiment de tous les commerçants de la province; & M. Desvernay, celui de tous dont le commerce est le plus étendu, & qui est le plus sûr appréciateur des choses de ce genre, n'en fait monter le nombre, année commune, que de quarante à cinquante mille pieces.

Pour compléter le tableau des fabriques d'étoffes du département, de tout autre genre que celles de soie, je parlerai de deux fabriques de ratines communes qui y sont établies de très-ancienne date, mais qui ne paroissent pas y avoir fait de grands progrès : l'une est à Neuville, en Franc-Lyonnois, c'est la moindre : l'autre est à Sainte-Colombe, peu de distance de Vienne. Le nombre de pieces de ces étoffes est annuellement de 6, 7 à 800, & ce n'est pas un objet de 100 mille livres.

(1) Les fabriques d'étoffes de soie, en uni sur-tout, celles de rubans de la même matiere, de bas, &c. &c. donnent un produit de main-d'œuvre, comparé au prix de la matiere, tout opposé à celui des toiles & toileries : les deux tiers de la valeur totale des étoffes sont pour la matiere premiere; il n'en reste qu'un tiers pour la main-d'œuvre.

A quoi j'ajouterai une fabrique de couvertures communes en laine, laquelle est dans l'enceinte de Lyon, & dont le produit peut aller à 100 mille écus.

Telle est l'énumération & la valeur approximative de toutes les toiles, toileries & étoffes de laine qui se fabriquent dans le département. Quant à la partie du commerce de ces genres d'étoffes qui se fait à Lyon, par les marchands toiliers & drapiers de cette ville, soit pour la consommation intérieure, soit pour les revendre à forfait, ou pour les expédier à commission, en tout autre lieu, j'indiquerai ce qu'ils tirent chaque année des autres provinces du royaume.

1°. En draperies communes, venant d'Avignon, marquées aux armes du Pape, environ 1000 pieces.

2°. En grosses draperies du Languedoc, qui viennent en blanc, qu'on frise ou qu'on laisse en uni, & qu'on apprête, de . . . 40 à 50,000 pieces.

3°. En cadis du Gévaudan, serges de Mende, d'Aubenas & d'Auvergne, environ, 30,000 pieces.

4°. En sergeterie du Dauphiné, de St. Romans, Crest, Montelimar, en blanc, pour être teintes & apprêtées, de . . . . 20 à 25,000 pieces.

On est assez dans l'usage de montrer un département plus considérable qu'il n'est effectivement, soit par puérilité, soit par défaut de jugement, qui empêche de voir le double emploi, & l'erreur qui en résulte dans la balance générale : en estimant les manufactures & le commerce des différents lieux, on est, dis-je, assez dans l'usage de comprendre, dans les états qu'on dresse à cet effet, non seulement ce qui se fabrique dans ces lieux, mais ce qu'on y apporte, ce qui s'y consomme, ce qu'on y marque dans les bureaux. A l'égard de ces objets, l'erreur seroit seulement de lieu, puisqu'ils arrivent tous à Lyon sans marque de visite des différents départements d'où ils sortent ; ainsi ils n'ont été enrégistrés nulle part. Il n'en est pas ainsi des draps d'Elbeuf, de Louvier, de Sédan ; des draperies de Darnétal, de Châteauroux & d'ailleurs ; des petites étoffes de la Picardie, de la Champagne, du Maine, &c. dont il vient beaucoup à Lyon, pour la consommation ou l'expédition, qui y arrivent marquées, & dont je ne parlerai point.

A l'égard des toiles nationales & non du département, Lyon tire de Laval chaque année, environ 30,000 pieces des toiles de cette fabrique, de 130, 140, 150 aunes piece ; & de celles de Flandre & du Brabant, environ 10,000 pieces.

Les premieres de ces toiles se partagent en quatre, cinq ou six coupons de 20, 25 à 30 aunes ; les dernieres en cinq coupes au moins ; les unes & les autres pour être mises sur les prés, blanchies & apprêtées, ce qui se fait dans les environs de Lyon, & pour être introduites dans le commerce.

Ce commerce, autant qu'il se renferme dans les objets nationaux, ou dans ceux dont l'introduction permise est à bas prix, peut se calculer ; les moyens coûteux de se soustraire aux regards des préposés de l'administration ou de ceux de la ferme, excedent ce qu'il en coûte d'aller droit son chemin Quant à ceux qui sont prohibés, ou dont les droits à payer aux fermiers excedent ceux à payer aux assureurs, ils sont incalculables ; car le marchand en use toutes les fois qu'il gagne à le faire : & Lyon fait une contrebande énorme en mousselines & toiles blanches, en toiles peintes, en toutes sortes de cotonnades & de petites étoffes en laine.

SUITE DE LA BONNETERIE.

Section V, § III, pag. 38.

On fait de la BONNETERIE *en coton, & même laine & coton, laine & poil, laine & soie, de toutes sortes*, &c. &c. *Ajoutez*. Aujourd'hui, parmi nous, on renouvelle des *Grecs* l'emploi de toutes les bourres végétales, de l'*apocin*, du *typha*, des chardons, &c. on en fait des gants, des *mitaines*, des *bas*, des *bonnets*, des chaussons. . . . même du *velours*. On fait des expériences, des calculs, des brochures : on fait intervenir les académies, les sociétés d'agriculture ; on intéresse les femmes, on cite les grands, & l'on provoque les journalistes à publier toutes ces fadaises. Ne voilà-t-il pas que l'agriculture a fait de grands progrès, les arts de grandes découvertes ; que tel ou tel est un habile homme, que la société lui doit beaucoup, & qu'il faut, d'une part, que la renommée embouche sa trompette, de l'autre, qu'on lui délivre des ordonnances de comptant sur le trésor public ? d'où il arrivera encore que l'on ajoutera, en preuve du mérite, les récompenses accordées aux sollicitations de l'ignorance de bonne-foi, ou de l'adroite intrigue.

Sur ces prétendues découvertes, leur utilité, leur importance ; sur ceux qui les jugent, qui les prônent, qui les paient, on peut lire au traité de la *chapellerie*, (*sect. I, § I,*) ce qui est

écrit des *matieres & préparations*; *pag.* 150 & 151 : tout y est parfaitement applicable au cas présent.

SECTION VII.

Des nouvelles inventions, § XIV, *pag.* 52.

Le métier à *bas* qu'on a cru si borné, &c. . . . *Ajoutez*. Ce métier à chaîne tendue, & singuliérement simplifié, a acquis beaucoup de perfection sous la main des sieurs JOLIVET & SARRAZIN, marchands fabricants bonnetiers à Lyon. Ces artistes, qui se distinguent particuliérement dans le genre du tricot à mailles fixes, dont ils ont un débouché considérable à Paris & ailleurs, sur-tout en noir, pour les habits complets d'hommes, & en couleur, pour vestes & gillets, font des tricots à chaîne, à fleurs par compartiment, de chinées, en dorure maillée, en dorure imprimée; ils font des choses d'un goût neuf & charmant.

Les sieurs Germain & Ganton, marchands fabricants bonnetiers à Paris, ont donné dans le même genre, & ont aussi des succès dans plusieurs des mêmes parties. L'administration a reconnu le mérite des uns & des autres, & le gouvernement les a tous récompensés; mais éclairé, sur l'invention particuliere au sieur Sarrazin, d'une part, & au sieur Ganton, de l'autre, indépendamment de la gratification une fois payée, comme aux autres, il en a accordé à ceux-ci une particuliere & annuelle.

Appendice à la bonneterie.

Mémoire concernant les talents & les essais du sieur Decressin, *pag.* 57 & 58. . . . *Ajoutez*. Toujours à la piste des nouvelles connoissances dans les arts, je ne lis plus guere les papiers publics que pour les instructions de ce genre : j'y trouvai en mars & avril 1785, sur l'objet en question, la note suivante :

« M. Moisson, ecclésiastique d'Uzès, a réduit » le métier à bas à soixante livres pesant, sur » un pied de hauteur, dix-sept pouces de lar- » geur, six pouces & demi de profondeur; il » opere comme les autres, quoiqu'on en ait » supprimé les deux systêmes de platines & de » pieces nombreuses qui contribuent à leurs jeux. » L'opération du cueillage se fait beaucoup plus » aisément; l'ouvrier n'a rien à faire pour l'as- » semblage.

» Le jeu & le mouvement de la presse est » simplifié, &c. Le métier est si doux, que des » enfants peuvent y travailler. Outre la facilité & » l'épargne de temps, on en acquiert la connois- » sance très-promptement.

» M. Moisson a opéré devant l'administration » du commerce, & a été gratifié par le gou- » vernement. En conséquence, il se propose (& » il l'annonce) de distribuer cette machine à » des conditions très-avantageuses à ceux qui desi- » reront se la procurer. »

Ne sachant où prendre M. l'abbé Moisson qui, gratifié du gouvernement, offroit, en conséquence, au public, sa machine à des conditions avantageuses, je ne pus m'adresser à lui; j'en fus fâché, je lui aurois volontiers payé sa machine, pour l'utilité & l'avantage des fabriques de mon département. J'écrivis donc à l'administration, le 6 avril 1785, & la priai de me procurer deux des métiers de M. l'abbé Moisson, l'un pour nos montagnards du Beaujolois, gens très-pauvres, qui commençoient à s'occuper du travail de la bonneterie, & qui n'étoient arrêtés, dans leurs progrès, que par le haut prix du métier; l'autre pour Lyon, qui avoit besoin de n'être plus en arriere sur rien, pour soutenir le commerce, en quelque genre que ce fût, particuliérement dans la *bonneterie*.

La réponse que j'en reçus quelques jours après, me persuada que M. l'abbé Moisson avoit plutôt été gratifié sur les espérances qu'il avoit données, que sur les réalités qu'il annonçoit; & j'eus regret que, d'une si belle annonce sur cet art, il n'en résultât encore rien pour ses progrès. . . . « *Il faut attendre, ponr pouvoir prendre un parti » à cet égard, que cette découverte soit bien » connue des fabricants, & que l'usage qu'ils en » feront ne laisse aucun doute sur ses avan- » tages.* »

Voilà tout ce que j'ai pu tirer de la découverte de M. l'abbé Moisson : si cet écrit lui parvient, avant que le public en sache davantage que moi sur sa découverte, je l'invite à justifier autrement son annonce.

A l'égard du sieur Decressin, très-peu de mois avant que parût M. l'abbé Moisson, je le vis, toujours très-pauvre ouvrier, n'ayant pu faire exécuter de métier, avec ces changements considérables, & d'une grande simplification du métier ordinaire, dont j'ai publié, d'après lui, les idées. Il me dit qu'il n'avoit vu de commissaires ni personne, ni de la part de l'administration ni de celle de l'académie, quoique j'eusse adressé, depuis un an, ses recherches, ses observations & ses échantillons à l'administration & à l'académie. J'ai grand regret, & je le dis dans l'amertume de mon cœur, que ma position, ma fortune ni mon crédit ne me mettent pas à même de rendre la vie aisée à cet homme ingénieux, pour la récompense de son travail & l'utilité de ses découvertes.

Je ne passerai sous silence les nouveaux métiers que le gouvernement a fait venir d'Angleterre, il y a environ deux ans; j'indiquerai ce qu'on en doit penser, par l'extrait du rapport de M. Desmarest, & par les observations qu'un homme de l'art a bien voulu me communiquer.

Extrait du rapport de M. Desmarest.

1°. Les métiers à chaîne avec lesquels on fabrique le tricot à maille oblique, est de la plus grande simplicité, & dans sa construction & dans ses manœuvres; on n'y a conservé de l'ancien métier que les aiguilles & la presse, & l'on y a seulement ajouté un rateau qui déplace les fils de la chaîne, à droite & à gauche: la simplicité du mécanisme contribue à l'aisance des mouvements, qui s'exécutent presque tous avec le pied, & par des marches. Je dois cependant vous faire observer que le métier à chaîne de M. Sarrazin approche beaucoup de celui-ci, s'il ne lui est pas préférable, par la position qu'il donne à l'ouvrier qui peut travailler assis.

2°. Le second métier est celui qui sert à fabriquer des bas à côtes ou mailles renversées: on y voit la double presse & la double rangée d'aiguilles qui servent à la fabrication des mailles pour deux faits. Cette construction me paroît plus simple & plus expéditive que la mécanique ajoutée par M. Sarrazin aux métiers à bas ordinaires, quoique très-ingénieuse; on y a supprimé les ondes, comme dans le métier de l'abbé Moisson; mais les platines n'en sont pas moins distinguées par le cueillage, & lors de l'assemblage, elles jouent toutes pour égaliser les mailles, par le moyen d'un double levier & d'une marche qui réduisent la manœuvre en un simple mouvement du pied. Vous savez combien l'assemblage est pénible & difficile dans l'ancien métier, & vous sentirez aisément avec quelle aisance il s'exécute dans celui-ci, en supprimant la double rangée d'aiguilles & la double presse. On peut fabriquer sur le même métier le tricot uni à la maille ordinaire, & le substituer à l'ancien avec le plus grand avantage; car, comme lesdites manœuvres y sont simplifiées, la peine & le travail de l'ouvrier sont allégés, on y fait travailler des enfants de l'un & de l'autre sexe; je ne doute pas même que l'assemblage rendu plus facile, ne soit pour l'ouvrier un moyen de faire au moins un quart d'ouvrage de plus que sur les métiers ordinaires. Plus d'aisance dans le travail, plus d'ouvrage, emploi de bras foibles, conservation des ouvriers; tels sont les avantages que ce métier vous offre. Je ne doute pas, en conséquence, que vous ne preniez tous les moyens les plus prompts pour le procurer à ceux que le sort a condamnés à travailler tous les instants de leur vie à une machine dont le mouvement lourd & rude épuise à la fin les tempéraments les plus robustes. C'est sur le même métier qu'on a monté un rateau propre à faire du velours, dont la base est un tricot ordinaire. Cette étoffe curieuse est d'un certain usage; elle peut être variée sur plusieurs plans de fabrication; enfin, les procédés par lesquels on l'exécute, sont très-simples. Il en est de même d'un équipage monté sur un métier ancien, & qui sert à faire un tricot fourré comme une peau de mouton chargée de sa toison: je crois qu'il peut être utile de le faire connoître, parce qu'il fournit un moyen de fabriquer un tricot d'un bon usage dans l'hiver; on ne sauroit trop varier les objets de consommation. Il reste à monter le métier à maille arrêtée, dont nous avions déja à-peu-près l'équivalent dans les métiers de Germain & de Sarrazin; mais le rateau qui déplace les mailles, est ici mis bien plus facilement, & d'ailleurs construit avec beaucoup plus de régularité & de précision. Il me semble que les tricots à maille arrêtée, qu'on a exécutés en France à l'imitation des Anglois, ne sont pas aussi souples ni aussi élastiques que ceux qni nous viennent d'Angleterre; vous pouvez vous en assurer, en comparant l'échantillon anglois que vous avez, avec les bas françois faits sur le même principe. Ceci me fait desirer de voir le métier monté, & en même temps un ouvrier habile & instruit de la manœuvre angloise, travailler sur ce métier: ce sera pour lors que vous pourrez le faire connoître parmi les fabricants françois.

Vous devez sentir, d'après tous ces détails, que pour remplir les vûes que vous avez conçues pour la perfection de l'art & de l'accroissement du commerce de bonneterie, il conviendroit 1°. de faire exécuter trois exemplaires du métier à chaîne, trois exemplaires du métier à côte, & trois exemplaires du même métier pour fabriquer les tricots unis; un exemplaire de l'équipage propre à faire le velours en tricot, enfin un exemplaire de l'équipage pour fabriquer le tricot fourré, & d'approprier ces deux équipages aux derniers métiers de tricots unis: 2°. d'envoyer à Lyon & à Nîmes les trois métiers & les deux équipages, & les déposer aux bureaux de la bonneterie; d'envoyer en même temps un ouvrier qui sache faire manœuvrer ces métiers, pour former les fabricants curieux d'apprendre les manœuvres propres à chacun d'eux & à chacun de ces équipages. Mais comme ces métiers & équipages contribueront nécessairement à l'accroissement du commerce & à la perfection des ouvrages de la fabrique de bonneterie, il seroit nécessaire que ces deux villes fissent les frais, tant de la construction & équipage, que de l'ouvrier qui y seroit envoyé: la ville de Lyon a des fonds qu'on pourroit appliquer à ces dépenses; d'ailleurs le corps des marchands & fabricants pourroit y contribuer. Quant à la ville de Nîmes, on ne doute pas que les états sentant combien il seroit avantageux d'y faire connoître ces différents métiers, ne se portent volontiers à en faire les frais, dont une partie pourroit être également supportée par les marchands & fabricants.

En effet, l'administration du commerce fit proposer en mars 1787, au corps des marchands & fabricants bonnetiers de Lyon, de faire la dépense, tant de la construction de ces métiers, que de

l'ouvrier qui feroit chargé de les tranfporter & d'enfeigner à les faire manœuvrer. La communauté répondit que Lyon poffédoit l'équivalent de ces métiers dans ceux des fieurs Jolivet & Sarrazin ; qu'elle n'étoit pas en fonds pour de grandes dépenfes ; qu'il faudroit qu'elle sût à quoi pourroient monter celles qu'exigeroit l'objet en queftion ; que d'ailleurs, fi l'on étoit, à Paris, affuré du fuccès de ces métiers, il conviendroit qu'il en fût préalablement envoyé à Lyon, où leur vue en détermineroit l'emplette & l'imitation.

Il eft très-vrai que ces métiers font bien imaginés, que l'invention en eft excellente & fufceptible d'être perfectionnée, ce qui fe pourroit aifément en France où il feroit utile d'en repandre l'ufage. Ils font légers & d'un facile emploi ; un enfant peut y travailler, & l'on y fait *cinq* bas par jour.

On a élevé une manufacture de bas de coton & de laine, au fauxbourg Saint-Antoine à Paris, & on l'a toute montée avec ces métiers ; ils y font maintenant (en mars 1788) au nombre de foixante : aucun ne travaille en ce moment ; on ne peut foutenir la concurrence avec les Anglois. Cependant ce font des ouvriers anglois qui ont fait ces métiers & qui ont travaillé deffus ; mais, quel que foit leur avantage, & quoiqu'il y ait deux de ces mécaniques au dépôt des machines, où chacun peut les voir, perfonne, en cette circonftance, n'ofe tenter d'en monter ; les affaires de ce genre font, comme tant d'autres, devenues trop critiques. Il faudroit, avant tout, révoquer le traité de commerce avec les Anglois, & procurer d'ailleurs la plus grande liberté de travail, foit quant au temps & au nombre des apprentifs, foit relativement au fexe qu'on voudroit y appliquer. Au refte, quelque bien faits que foient ces métiers, ils ne conviennent qu'aux ouvrages en laine ou coton ; ils font trop groffiers pour les bas de foie, qui demandent un travail plus délicat & mieux perfectionné. Je donne ces éclairciffements avec confiance, parce que je les tiens d'un homme qui a tout vu, tout examiné & tout comparé ; je veux parler de M. Chaix, l'un des marchands fabricants bonnetiers de Lyon, celui qui a le plus contribué aux nouvelles découvertes de ce genre.

CHAPEAU, CHAPELIER.

AJOUTEZ à la defcription de l'art du chapelier, ce qu'a dit fur cet art M. Troufier, (*Journal de phyfique*, juillet 1785 :) comme le journal de phyfique peut n'être pas entre les mains de tous ceux qui auront l'encyclopédie, que d'ailleurs la differtation de M. Troufier n'eft pas longue, je vais la tranfcrire.

Façon de fabriquer les chapeaux de loutre.

« POUR préparer les chapeaux, on commence par faire arracher le jard de deffus la peau, c'eft un poil commun qui n'eft bon à rien ; enfuite on frotte la peau avec de l'eau-forte apprêtée avec du mercure ; on la prépare en mêlant, pour une douzaine de peaux, trois onces de mercure par livre d'eau-forte : on le fait digérer au bain-marie pendant fix heures. Enfuite on met trois livres d'eau de riviere par chaque livre d'eau-forte apprêtée, & on en frotte ladite peau.

» On la laiffe pendant quarante-huit heures avant de la mettre fécher aux étuves ; on a foin de la couvrir avec une toile fur laquelle on met quelque chofe de pefant, pour qu'elle foit bien imbibée & que le fecret ne s'évapore point.

» Le poil étant coupé, on met trois onces de ce poil de loutre fecreté, & deux onces de poil veule naturel, une demi-once de caftor fecreté, & une demi-once de vigogne fine rouge ; on carde le tout enfemble, ce qui fait fix onces d'étoffe pour faire un chapeau.

» On partage les fix onces d'étoffe en quatre parties égales, que l'on arçonne l'une après l'autre ; les quatre capades étant faites, il refte environ une demi-once d'étoffe, qui fert à ce que l'on appelle travers, qui fe met en deux parties pour former le lien du chapeau ; il faut que l'arçonnage donne une étoffe très-unie, pour en former les quatre capades, & qu'il n'y ait pas quatre poils enfemble, attendu que cela feroit un défaut dans le chapeau.

» On commence à prendre deux capades entre lefquelles on met du papier, pour qu'il n'y ait que la tête & les côtés qui tiennent enfemble.

» Cet affemblage fe fait dans une toile qu'on appelle feutriere, ce qui fait le commencement du chapeau.

» On y ajoute le travers pour donner de la force, après cela on arrofe avec un goupillon fur le travers ; on pofe les deux dernieres capades, & on enveloppe le tout dans la feutriere, pour que le tout fe trouve feutré enfemble.

On prend ledit chapeau, on le trempe dans un ſeau d'eau froide, attendu uqe l'eau chaude le feroit feutrer trop vivement, & on le met à la foule; on met dans une chaudiere trois ſeaux d'eau, dans laquelle on met un demi-ſeau de lie de vin preſſée; on fait bouillir cette eau, dans laquelle on foule le chapeau environ quatre heures.

» Par intervalles, il faut avoir ſoin de retourner le chapeau pour l'épinceter & le frotter avec une broſſe; & lorſque le chapeau a aſſez de travail, on le dreſſe ſur une forme à l'ordinaire ſur laquelle on le fait ſécher. »

Compoſition d'une ſeconde qualité de chapeaux.

« Deux onces & demie de caſtor ſecreté, une demi-once de loutre ſecreté, deux onces & demie de loutre veule, une demi-once de vigogne fine.

» Les chapeaux de trois quarts caſtor, ſont compoſés de trois onces lievre ſecreté, une demi-once de caſtor ſecreté, une demi-once de vigogne fine. »

Pour la dorure, une once & demie de caſtor veule.

Mélange des demi-caſtors.

« Deux onces & demie de lievre ſecreté, une once & demie de lapin veule, une once de lapin ſecreté, deux gros de vigogne fine. »

Pour la dorure, une once de caſtor veule.

« Pour ſecreter le caſtor, le lievre & le lapin, je mets deux livres d'eau de riviere, & une livre d'eau-forte apprêtée avec la même quantité de mercure, comme j'ai marqué ci-deſſus.

» Ma nouvelle façon de fabriquer mes chapeaux caſtor, trois-quarts caſtor, demi-caſtor & autres, donne beaucoup plus de ſolidité & de fineſſe aux chapeaux, parce que je mets ma dorure entre mes capades en bâtiſſant mon chapeau, & par ce moyen le caſtor ſe trouve bien incorporé & bien pénétré, & la ponce ni la robe ne peuvent point l'endommager; cela fait que le caſtor paroît deſſus & deſſous également, & que les chapeaux ſeront auſſi beaux après les avoir repaſſés & retournés, comme étant neufs, ne ſeront point ſujets à prendre l'eau, qui eſt une choſe eſſentielle pour le public: la différence eſt que tous les fabricants de chapeaux ne mettent leur dorure que quand le chapeau eſt avancé de travail à la foule; par ce moyen la dorure ne reſte que d'un côté, & ne peut pas pénétrer dans le chapeau, ce qui fait que la dorure ſe trouve à moitié coupée par la ponce & emportée par la robe, & quand on retourne le chapeau, il ſe trouve beaucoup plus commun & fait bien moins d'uſage. »

CHEVEUX.

IDEM, *pag.* 231, *ſect. II.* . . . . *Ajoutez.* Les habitants des iſles de la mer du Sud, font, de leurs cheveux, des tiſſus charmants, avec des caracteres, des figures diverſes; de ces tiſſus, ils font des meubles, des vêtements, des objets d'amuſement, de parure & d'agrément.

Nous en avons des échantillons en France, & l'on en voit beaucoup à Londres, dont la délicateſſe du travail ſuppoſe une fineſſe de goût & une adreſſe dans l'exécution, auxquelles nous n'aurions jamais voulu croire que ces peuples fuſſent parvenus: à peine aurions-nous oſé les en imaginer ſuſceptibles; nous, orgueilleux Européens, & jolis François, qui avons eu ſi longtemps la ſottiſe de regarder comme des barbares, les peuples qui n'avoient pas nos mœurs, nos uſages, nos manieres.



COMMERCE.

Le *commerce* considéré en soi, & par sa grande influence sur les mœurs des peuples, sur la splendeur & la force des états, méritoit d'obtenir une grande place dans la vaste entreprise de l'ENCYCLOPÉDIE MÉTHODIQUE : il lui en a été assigné une ; il a son *dictionnaire* à part. Je crains bien que l'on ait à regreter que ce dictionnaire ne soit pas fait, je ne dirai pas précisément par un homme du métier, il est trop difficile de penser qu'il eût la philosophie de son état ; mais par un homme qui en fût bien instruit & qui n'en eût pas les préjugés.

Il me semble que le *commerce* devroit être considéré sous les quatre points de vue suivants ; *historiquement*, *philosophiquement*, dans la *théorie* & dans la *pratique* ; & cela étoit facile, malgré la nomenclature alphabétique, qu'un auteur, avec du travail, vient enfin à bout de se soumettre, pour en épargner l'ennui au lecteur.

Mais l'histoire & la philosophie sont pour peu de chose dans le plan & dans l'exécution du dictionnaire du *commerce* : & la théorie, comme la pratique, n'y offre guere plus l'état des choses dans les gouvernements particuliers, que le résultat de leurs combinaisons dans les relations réciproques & les rapports effectifs. Ce sont, d'une part, des arrêts, des ordonnances, des réglements ; tristes monuments de l'ignorance, de la passion ou de l'intérêt, révoqués ou tombés en désuétude, perdus dans la poussiere & oubliés : de l'autre part, des comptes, des factures, des produits, des relevés de faits qui se trouvent ou détruits, ou absolument altérés par des circonstances locales, par des causes naturelles, physiques, morales ou politiques.

Il y a d'ailleurs dans ce dictionnaire, beaucoup de mots qui n'appartiennent pas essentiellement au *commerce*, dont on a pris la définition, exacte ou non, dans les vieux auteurs qui les ont employés. Souvent, pour ramener ces mots à l'objet qu'on paroît avoir eu en vue de traiter, on force cette définition, on en tourmente la paraphrase ; on commence par être inexact, & l'on finit par être diffus ou obscur. Je suis obligé d'en prévenir, parce qu'il est beaucoup de ces mots qui dépendent de la partie que je traite, qui appartiennent essentiellement aux *manufactures*, *arts* ou *métiers*, & que je dois employer.

C'est uniquement ce que je voulois dire. Cependant, je ne puis m'empêcher d'ajouter ici mes idées sur une partie intéressante, si bien faite pour figurer dans ce beau tout, & qui la comprend. Si j'avois eu à traiter du *commerce*, j'aurois pu faire un ouvrage médiocre ; mais j'y aurois mis de la méthode, beaucoup de recherches & des vues ; j'aurois eu un plan, & je me serois attaché à le remplir : le voici ce plan. Quelqu'autre auroit pu en avoir un meilleur ; mais cette personne-là même auroit pu trouver dans celui-ci de quoi perfectionner le sien.

D'abord, j'aurois jeté un premier coup-d'œil sur toute la surface de la terre, & j'en aurois considéré séparément tous les peuples : j'aurois examiné s'ils ont jamais eu un *commerce*, en quoi consistoit ce commerce ; ce qu'ils furent, ce qu'ils devinrent par ce *commerce* ; quelle révolution essuya ce *commerce*, en quel état il est aujourd'hui, & jusqu'à quel point il influe sur leur maniere d'être. Qu'on ne s'y trompe pas, ce n'est point sortir du sujet, c'est le traiter avec l'étendue qui convient, que d'en rechercher & d'en indiquer les influences. Par-là, on voit ce qu'on a dû, ou ce qu'on auroit dû faire ou ne pas faire.

Ensuite j'aurois distingué le *commerce* d'échange du *commerce* en argent ; le *commerce* en argent, du commerce en écriture ; l'usage & la négociation du papier, de la banque & de l'agiotage.

En classant les différents objets de *commerce* de chaque peuple, j'aurois indiqué 1°. ceux qui proviennent immédiatement du sol ; 2°. ceux que l'on considere en général comme le produit de quelqu'art ; &, en chaque circonstance, j'aurois distingué ce qui est du crû, & ce qui est tiré du dehors ; ce qui se consomme dans le pays, & ce qui s'exporte à l'étranger.

De cette maniere, j'aurois eu de tout le monde commerçant une notice, autant exacte qu'il est possible de l'avoir :

1°. Des productions territoriales, & de l'industrie de chaque pays.

2°. Du degré de mérite comparé, & de la valeur réelle de chacune de ces productions.

3°. Du lieu d'où elles parviennent à chaque peuple, & de celui où chaque peuple les envoie ; de la maniere dont chaque sorte de commerce se fait dans chaque pays. Cette partie, très-variée & singuliérement étendue, est aussi curieuse qu'importante.

4°. De la législation positive & relative pour chaque objet de commerce.

5°. De la maniere d'être de chaque peuple, & de ses relations de commerce avec tout autre peuple.

6°. De

6°. De l'influence de cette législation sur l'industrie nationale, sur la population, la richesse, les mœurs, & en même temps sur les relations de tout genre au dehors.

Dans la jurisprudence du *commerce*, j'aurois distingué les loix de police, qui maintiennent l'ordre & contraignent la mauvaise foi, des loix fiscales qui, le plus souvent, coupent l'arbre par le pied pour en avoir le fruit.

J'aurois sur-tout évité cette aride & insipide nomenclature, qui souvent n'appartient pas au sujet, & presque toujours n'apprend rien; & ces longs comptes simulés, dont rien n'est applicable au temps présent; & ces interminables ordonnances, tombées heureusement aussi-tôt en désuétude que mises en lumiere, vrai gachis d'une ignorance crasse & de la cupidité la plus sordide, qui n'est bon à citer que pour montrer la barbarie qui a donné naissance à cette monstrueuse législation, & pour préserver les hommes de son retour : enfin je n'aurois rien tant évité que de faire copier par des manœuvres, un tas de balourdises surannées, que j'aurois bien jugé ne pouvoir plus inspirer que du dégoût.

Je n'ai plus que quelques réflexions à faire sur le *commerce*. Elles n'ont aucun rapport à la maniere dont l'auteur du dictionnaire l'a envisagé, mais elles tiennent à la mienne; elles entrent dans mon plan, ainsi que les précédentes, qui, j'espere, ne paroîtront pas à cet auteur devoir être prises en mauvaise part; car, quelle que soit l'estime qu'on porte aux personnes, & quelles que soient les opinions, chacun doit à la vérité l'hommage qu'il croit digne d'elle.

Dans une brochure (1), imprimée en 1770, on lit, (*page* 6) « Si Horace eût été com-
» merçant, il eût célébré par un poëme héroï-
» que, la navigation; il eût adressé une ode au
» premier pilote. Nos besoins déterminent nos
» affections. »

Si Horace eût été commerçant, il n'eût pas été poëte. Les poëtes peuvent être flatteurs, & s'abaisser jusqu'à l'adulation : Horace lui-même, Virgile, Ovide, Lucain, Boileau en ont donné de grands exemples : la philosophie en a été scandalisée, & les muses en ont gémi; mais jamais elles ne sympathiserent avec l'amour du gain.

Quelle honte, bon Dieu! quel scandale au Parnasse,
De voir l'un de ses candidats
Employer la plume d'Horace
A liquider un compte ou dresser des états!
J'ai vu, diroit Marot, en faisant la grimace,
J'ai vu l'éleve de Clio,
Sedentem in telonio.

(1) Mémoire sur la nécessité & la facilité de rendre navigable la riviere de Marne, depuis Saint-Dizier jusqu'au dessous de Joinville, par M. Grignon, &c. *Broch. in-12.*

L'auteur de la brochure, manufacturier, entrepreneur, commerçant, n'étoit ni philosophe ni poëte : on le voit bien. Qu'on n'allegue pas le commerce de Thalès en Egypte : il est la plus juste appréciation, la mesure la plus exacte de l'esprit commerçant : personne ne la donna aussi bien par un seul exemple, & ne rendit plus frappante la raison de la place inférieure qu'il lui assigna pour jamais.

Platon ne le prouve pas moins par le fait; & les commerçants qui citeroient ces deux grands philosophes, pour faire croire à la possibilité qu'un commerçant puisse être autre chose que commerçant, commenceroient, en cela même, par prouver qu'ils ne sont rien de plus.

Si Horace avoit vendu de la marchandise, il auroit resserré son génie dans le calcul *du tant pour cent;* son imagination ne se seroit exercée que sur les petites ruses du commerce, pour en augmenter les profits; le cœur n'auroit été pour rien dans ses idées ni dans ses spéculations, qu'auroient toutes renfermées un gros livre de comptes & une caisse à triple clef.

Avec cela, on peut affecter de l'importance, on peut croire à son mérite, à son utilité; avoir des équipages, des châteaux, s'entourer d'un nombre de valets, se rouler sur l'argent; on peut donner des repas & se faire des partisans : on ne travaillera jamais que pour le moment. L'habitude d'un gain journalier, le desir toujours excité de le renouveller, concentre les affections dans la jouissance des agréments qu'il peut procurer. Il ne sauroit rien rester pour la gloire & les grandes passions, dans une ame nourrie de profits numéraires; & un marchand, un financier, un faiseur de marchandises, *comme un remueur d'argent*, ne fera jamais rien dans la postérité; tout au plus fournira-t-il des exemples aux poëtes & aux philosophes, pour peindre les vaines prétentions & la boursoufflure de tant de gens de ce métier.

Quand j'entends si fort vanter le commerce dans un état qui a tant d'autres ressources, je suis tenté de prendre en pitié l'état lui-même. Tandis qu'on a les sources de la population, de la force, de la splendeur, de la félicité publique; pourquoi donc tant recourir aux moyens forcés de ceux qui n'ont aucune de ces ressources? Pourquoi cette ardeur, ce zele, cette contention pour les manufactures qui minent la constitution des hommes, qui les détériorent à vue d'œil? Pour le commerce, qui concentre chaque être dans son coffre-fort, qui le détache de l'état, qui l'isole; qui, comme la finance, le rend insouciant des miseres publiques; qui répand le luxe, nourrit l'orgueil; qui enfin s'il rend utiles à l'état ceux qui l'exercent, & fait qu'ils le soutiennent, comme ils l'osent dire quelquefois, les rend souvent, en cela même, semblables aux financiers, qui le soutiennent, dit Montesquieu, comme la corde soutient le pendu.

Inſpecteur des manufactures & du commerce depuis trente-cinq ans, j'ai vu plusieurs fois mourir & renaître tous les adminiſtrateurs du royaume ; j'ai vu autant de fois périr tous les ſyſtêmes, changer toutes les opérations : j'ai beaucoup vécu & beaucoup travaillé à Paris ; j'y ai vu conſulter, pouſſer, mettre en place bien des ſortes de perſonnes ; j'ai vu des projets ſur toutes les matieres : je laiſſe à part les autres pour ne parler en ce moment que celles dont j'ai à traiter dans la vaſte partie que j'ai entrepriſe.

Je ne ſais ſi je m'abuſe, mais je crois que pour que les manufactures fuſſent floriſſantes en France, & que le commerce y devînt très-avantageux, il faudroit que l'état ne s'en mêlât point ; il faudroit qu'il n'y eût ni communautés, ni maîtriſes, ni privileges, ni compagnies excluſives, ni caiſſes publiques, ni banques d'état, ni papiers-monnoies. La ruſe qui élude, arrivera toujours plutôt à ſon but, que la force qui ordonne. On s'épargneroit beaucoup de ſollicitudes ; on ne protégeroit pas l'argent acquis, gagné, pillé, volé, pour donner la faculté d'en acquérir, gagner, piller, voler davantage ; on laiſſeroit les fortunes plus réparties, & tous les moyens de les répartir encore plus ; & les délits du commerce & des commerçants ſeroient mis dans la claſſe de tous les autres délits, pourſuivis & punis de même. En laiſſant tout le monde à ſa place, on éviteroit beaucoup de depenſes ; l'état de chacun ſeroit plus aſſuré, la richeſſe de l'état plus grande, plus ſtable, plus conſtante ; la machine ſeroit ſimplifiée.

Avec le mot de reſſources, de *colonnes*, de *ſoutiens* de l'état, avec ces grands mots, qui font dreſſer de grandes oreilles, on étourdit les eſprits, on enchaîne les ames, on vante le *crédit*, & l'on donne à croire qu'il peut ſeul faire la proſpérité d'un pays. Il eſt cependant une vérité contraire, étrange au premier coup-d'œil ; c'eſt que le malheur d'un grand état réſulte preſque immanquablement de ſon grand crédit. L'abus tient toujours de la trop grande facilité d'uſer ; & le peuple en eſt infailliblement plus foulé.

Il ſeroit à deſirer pour les ſujets d'un état, puiſſant par lui-même & fécond en reſſources naturelles, que cet état n'eût pas la faculté de faire des emprunts : ce ſeroit là véritablement une *heureuſe impuiſſance*, qui bientôt le rendroit tranquille au dedans & formidable au dehors. Au reſte, il eſt aiſé de ſentir que mon principe n'eſt pas abſolu, combien & en quoi il peut ſouffrir de modifications.

En parlant de *commerce*, & ſe reſtreignant à le conſidérer en tant qu'il procede des manufactures, il ne ſera pas hors de mon ſujet de dire un mot de l'influence du traité de commerce entre la France & l'Angleterre, ſur nos propres manufactures. D'abord on a penſé, on a parlé diverſement de ce traité. Les perſonnes qui l'ont conclu étoient trop puiſſantes, & leur animadverſion paroiſſoit trop à craindre, pour que beaucoup de gens n'aient pas applaudi, voire même juſqu'aux ſubalternes, comme font, dans une bataille, juſqu'à ceux qui ont mis le feu à l'amorce du canon. Les perſonnes intéreſſées, écorchées au vif, ne ſe permettoient encore que de crier bas. Le mal devint grand ; on oſa davantage. Inſenſiblement on éleva la voix, & les réclamations furent générales. Mais qu'eſt-ce qui n'eſt pas applaudi ? qu'eſt-ce qui n'eſt pas contredit ? Examinons donc.

Les apologiſtes mêmes du traité conviennent de la ſecouſſe ; elle eſt trop manifeſte pour la pallier. Ici, je m'arrête pour dire qu'une ſecouſſe de ce genre, c'eſt-à-dire, un bouleverſement général dans les fortunes, en occaſionne bientôt un dans les mœurs. Ce déſordre a des ſuites effrayantes ; & l'adminiſtrateur qui ne le prévoit pas, quoiqu'il doive être l'effet néceſſaire de ſon opération, ou qui le prévoit, & va en avant. . . . . Je m'arrête encore, & laiſſe à la poſtérité à qualifier un tel homme.

Si, pour appuyer ſon opinion, ou juſtifier ſes faits, on mettoit en avant quelque genre de compenſation que ce fût, j'en demanderois la preuve ; faute de quoi je ſerois autoriſé à nier le fait. Par exemple, ſi l'on faiſoit un calcul exceſſivement exagéré ſur la population de la France, qu'on l'augmentât, d'un coup de plume, de plus du quart, de près du tiers, & qu'on outrât, en proportion, ſur le nombre des cultivateurs de la vigne, pour en faire une vaſte oppoſition à celui des individus qu'occupent les arts & le commerce, je ne dirois rien, parce que perſonne ne voudroit y croire.

Mais, ſi l'on citoit des déclarations de la douane de Londres au miniſtere de France, pour prouver qu'il a paſſé de France à Londres, des marchandiſes ou denrées en quantité ſuffiſante pour compenſer celles que l'Angleterre a envoyées en France ; je dirois, 1°. qu'il eſt au moins bien ſingulier de citer la déclaration d'une nation qui a un ſi grand intérêt de la bien enfler, pour continuer de nous bien leurrer ; 2°. que cette déclaration eſt formellement contraire à celles de nos propres douanes, qu'il étoit bien plus naturel & plus sûr de conſulter, pour apprendre ce qui eſt ſorti de chez nous, par nos ports.

J'ajouterois que, dans le ſeul port de Calais, qui n'eſt point un port d'entrée, quoiqu'il fût toujours un port de ſortie, que dans ce port, depuis le 10 mai 1787, juſqu'au premier avril ſuivant, il eſt entré pour 16 millions & tant de 100 mille livres de marchandiſes angloiſes ; & cela ſur une évaluation ſi baſſe, qu'on eſtime ces marchandiſes à 25 millions ; tandis qu'il n'eſt ſorti de France, par le même port, dans le même temps, que pour 800 mille liv. de marchandiſes, conſiſtant, pour les deux tiers, en eaux-de-vie & thé, que les Anglois ont tirés de

tous les temps, en fraude des droits, par les *smogleurs* ou contrebandiers.

J'ajouterois, que l'introduction des marchandises angloises par Dunkerque, dans le même intervalle, a été au moins à 100 millions : voilà le fait. Voici les causes : 1°. on y reçoit les déclarations à beaucoup plus bas prix qu'ailleurs : 2°. Toutes les étoffes & clincailleries hollandoises & allemandes y sont reçues avec des certificats d'origine angloise. Or, Dunkerque, ville de commerce, n'est pourtant pas un port de sortie des marchandises de France, & ce n'est assurément pas par-là que passent nos vins pour aller à Londres.

Je ne vais pas, comme on voit, chercher mes preuves dans des lieux secrets : mes autorités ne sont pas suspectes. Ce que je dis est chose publique : tout le monde peut y voir.

Si l'on me disoit qu'on pourroit encore citer Rouen, Nantes, la Rochelle, Bordeaux ; je répondrois que j'en défie, parce que les régistres de tous ces ports prouveroient ce que je soutiens, savoir, que la déclaration de Londres seroit fausse.

Si, voulant supposer pour un moment que tous les faits qu'on articuleroit fussent vrais, on me présentoit, dans l'immensité des marchandises angloises passées en France, des pertes énormes dans la rentrée des fonds des marchands anglois qui auroient expédié ces marchandises, & que l'on en conclût le bien de la France & le mal de l'Angleterre, je répondrois que c'est confondre l'intérêt de l'état avec celui du marchand, si distincts dans ce cas-ci, qu'ils sont à-peu-près opposés.

En effet, supposons qu'en un an, l'Angleterre ait placé en France pour 400 millions de marchandises. (On ne m'accusera pas d'outrer, certainement la supposition est modeste.) Supposons que la quantité, l'engorgement, la difficulté de placer, de vendre, d'être payé, rendent pour les marchands anglois, les recouvrements si difficiles, qu'ils perdent effectivement à réaliser la valeur de 50 millions. Jusque-là, ils n'auront encore que manqué de gagner. Supposons qu'ils perdent encore 50 millions. Je suis large, comme on voit, dans les pertes que nous faisons faire aux imprudents Anglois. Eh bien ! de tout cela qu'est-il arrivé, & qu'arrivera-t-il en Angleterre ? Quelques marchands auront perdu de l'argent ; mais le cultivateur, aisé & content, a bien vendu sa matiere : les ouvriers de tous les genres ont exercé leurs bras & gagné leur vie ; la population, la force, la santé, la joie, tout cela a été son train. Ce n'est pas le tout ; ces marchandises payées ou non payées, il n'importe, sont expédiées ; on a vuidé boutiques & magasins : elle n'y reviendront pas, elles sont en pays perdu pour l'Angleterre. Ce n'est pas un débouché accoutumé ; c'est un heureux casuel, une aubaine qui n'influe en rien sur les spéculations ultérieures, sur les produits & les travaux courants & ordinaires. Ainsi le cultivateur & les ouvriers, la force & la puissance de l'état, restent ce qu'ils étoient, aisés & contents cette année, avec la perspective d'être également aisés & contents les années suivantes.

Maintenant, examinons notre position. La France est farcie de marchandises angloises. Du moment qu'elles y sont entrées librement, nos fabriques ont perdu de leur crédit ; le goût s'est tourné tout-à-coup du côté de l'étranger. Ce bas prix, auquel la quantité de marchandises angloises, introduites en France, a fait tomber ces mêmes marchandises ; ce vil prix, dont pourroient se targuer les partisans du traité, a rendu plus vil encore celui de nos propres marchandises. Nos métiers sont à bas ; nos atteliers sont déserts ; nos ouvriers s'enfuient, nos marchands sont aux abois ; &, ce qu'il y a de pis, c'est que, gorgés comme nous le sommes de marchandises étrangeres, il nous faut boire le calice jusqu'à la lie ; il faut que nous les consommions jusqu'à la derniere piece, avant d'acquérir l'espoir, si jamais il peut être fondé, de se remettre un jour au niveau.

Souvent je suis tenté de me croire bien bête en administration, tant je me trouve penser différemment des autres. Quand je vois partir de France un vaisseau chargé de marchandises, mon premier vœu est qu'il fasse naufrage, & que toutes les marchandises soient perdues. Sauve les hommes & les denrées : je ne vois que cela de précieux dans le monde. Les matieres ont été payées ; les ouvriers ont été payés ; il n'y a donc que le marchand qui perd : c'est le moindre des malheurs : il retrouvera bien sa belle, ou un autre la retrouvera pour lui ; les affaires iront toujours. Je me dis : ces marchandises avoient une destination ; ceux pour qui elles étoient destinées souffriront de cette privation ; mais ils prendront patience, ou ils ne la prendront pas, dans l'attente qu'elles soient remplacées ; & nous, de nous hâter ! On achete de nouvelles matieres ; on fait de nouveau travailler les ouvriers : la circulation de l'espece, l'activité, la main-d'œuvre, l'aisance, tout en est augmenté.

Je ne connois rien de si inconséquent, de si absurde en administration, que notre maniere d'agir à l'égard des marchandises prohibées, prises en contravention. D'abord ce sont de belles déclarations, de beaux édits, arrêts ou ordonnances ; on les motive au mieux : les raisons de faire, les conséquences si l'on ne faisoit pas ; tout est examiné, prévu, déduit. En fait de préambule, nous sommes passés maîtres sur toutes les nations. Il est donc ordonné que telles ou telles marchandises étrangeres seront effectivement prohibées, ou assujetties à tels ou tels droits d'entrée, prohibitifs ou non prohibitifs ; & que, dans le cas de contravention, lesdites marchandises seront confisquées, brûlées ou renvoyées à l'étranger,

& le particulier mis à l'amende. Le bon ordre le demande, & le bien des manufactures nationales l'exige. Suppoſons tout cela; car tout cela eſt dit.

Maintenant qu'arrive-t-il? de deux choſes l'une: la *premiere*, c'eſt qu'on accorde, ainſi qu'il eſt arrivé à l'égard des toiles peintes, des mouſſelines, & de toutes les ſortes de toileries de la Suiſſe & d'ailleurs, des permiſſions miniſtérielles pour des quantités tellement illimitées, ou qu'on trouve l'art de rendre telles; qu'il en réſulte la fortune de quelques particuliers, &, à la fois, la ruine des entrepriſes & des entrepreneurs nationaux; le tout en très-peu de temps. En laiſſant tout libre, en ne prohibant rien, le mal ſeroit cent fois moindre; car le déſolant effet de l'excluſion, qui finit toujours par être abominable, n'exiſteroit point. D'ailleurs, ce mal également réparti ſur les choſes comme ſur les hommes, deviendroit néceſſairement beaucoup moindre pour chacune d'elles, comme pour chacun d'eux, de même qu'il le ſeroit pour la maſſe entiere: le fait eſt évident; on peut en donner une démonſtration mathématique.

La ſeconde, c'eſt qu'on ſaiſit & confiſque. Mais dans ce dernier cas, ou l'on fait un accommodement, ou la confiſcation a ſon plein & entier effet. Lorſqu'il y a accommodement, c'eſt pour tirer de l'argent du malheureux pris en fraude; on lui rend ſes marchandiſes, & les voilà introduites dans le commerce, comme ſi elles n'euſſent point été prohibées. Eſprit des édits, des arrêts, vous n'êtes qu'un vain fantôme! c'eſt de l'argent qu'il faut à la ferme: ſon objet eſt rempli, que lui importe le reſte?

Lorſqu'on ſuit la ſaiſie, ſi l'objet eſt de peu de conſéquence, les fermiers l'abandonnent à leurs employés, qui ſe le partagent ſuivant leur grade: chacun conſomme ſa portion ou la vend au prix qu'il en trouve. Autant d'emploi de moins de nos matieres, de préjudice à notre agriculture, de diminution de travail pour nos ouvriers, de vente même pour nos marchands. Il faut pourtant, & avant tout, que tout ce monde-là vive, qu'il nourriſſe & éleve ſa famille, qu'il paie les impoſitions, qu'il ſoutienne l'état, qu'il ſolde ceux qui le défendent: il n'y a qu'eux qui y concourent; tout le reſte n'eſt que pieces éparſes, ſans forme déterminée, ſans propriété ſenſible: l'agriculture, les arts & le commerce, ſont le raccord & le moteur de toute la machine. Sans ces objets, ſans les hommes qui leur donnent l'exiſtence, qui les ſoutiennent, nous ne ſerions qu'une bande de loups affamés qui ſe dévoreroient bientôt les uns les autres.

Si l'objet eſt d'une certaine conſéquence, les fermiers l'attirent à Paris, & ſe le partagent entr'eux. C'eſt le petit caſuel du tapis-verd. Chaque fermier a tant de ballots à ſa part; &, comme certains curés qui diſent que l'année a été bonne quand quelque épidémie leur a procuré le bénéfice de beaucoup d'enterrements, j'ai entendu quelques-uns de ces Meſſieurs ſe plaindre que l'année avoit été mauvaiſe, car ils n'avoient eu que tant de ballots.

Or, ces ballots partagés ne ſe brûlent pas, ne ſe renvoient pas à l'étranger, comme l'ont preſcrit les édits, les arrêts: ils rentrent dans le commerce par la vente, par des préſents, par l'uſage enfin. C'eſt toujours de la matiere de moins de conſommée; c'eſt toujours moleſter l'agriculteur national, l'ouvrier, le marchand, & nuire d'autant à l'état.

Un faux calcul, une pitié de femmelette ont fait imaginer & preſcrire, en certains cas, de donner ces marchandiſes aux hôpitaux. C'eſt dommage, a-t-on dit, de détruire une choſe faite, d'anéantir une richeſſe effective: que du moins les pauvres en profitent! Qu'eſt-il arrivé, qu'arrivera-t-il? C'eſt que les ouvriers qui auroient travaillé, & que vous mettez dans le cas de ne rien faire, en laiſſant ſubſiſter, & faiſant conſommer, par qui que ce ſoit, des objets étrangers, leſquels tiennent lieu des objets de leur propre & unique induſtrie; ces ouvriers-là, dis-je, en augmenteront le nombre des pauvres à qui les hôpitaux ſont néceſſaires; ainſi, par une charité mal faite à quelques individus, vous en réduiſez un plus grand nombre à la miſere. Ou il faut qu'ils quittent le pays, ou il faut qu'ils vous pillent, qu'ils vous volent, qu'ils vous tuent; car il faut, pardeſſus tout, qu'ils vivent.

Brûlez, brûlez, brûlez les objets prohibés; détruiſez, anéantiſſez ces ſortes de marchandiſes; faites vivre le peuple, les agriculteurs, les artiſans: le reſte n'eſt que vanité, puérilité, ſottiſe.

Je reviens à notre traité de commerce, aux prétendues raiſons en ſa faveur; & j'obſerve que, ſi l'on me diſoit: nous travaillons mieux que les Anglois; nos draps ſont plus beaux, nous avons d'excellentes mécaniques, de l'induſtrie, de la ſobriété; la main-d'œuvre eſt à plus bas prix chez nous que chez eux; attendez, & vous verrez que nous finirons par l'emporter; je répondrois: nous travaillons mieux à quelques égards, moins bien à beaucoup d'autres. Pour ſentir cela, il faudroit ſavoir travailler ſoi-même; il faudroit ſavoir diſtinguer le travail mécanique de l'ouvrier, de ce qui eſt le fruit d'une combinaiſon raiſonnée de la part de l'entrepreneur; il faudroit ne ſavoir juger beau & bon, en fait de commerce, que ce qui eſt goûté, ce qui ſe conſomme, ce qui a un débouché ſûr, & non ce que trouvera tel une petite maîtreſſe capricieuſe, ou un freluquet fantaſque. L'or qui n'a pas cours, n'eſt que de l'ordure, tandis que l'ordure, ſi je puis m'exprimer ainſi, qui fait un objet de main-d'œuvre & de commerce, eſt le meilleur or poſſible.

Il faudroit connoître mieux les mœurs de cette nation rivale, pour ſentir que les vues particulieres

& générales de ceux qui gouvernent & de ceux qui sont gouvernés, concourent toujours ensemble, parce qu'elles sont, de part & d'autre, le résultat de l'esprit social, qui est commun à tous. Il faudroit, avant de prétendre comparer, voir du moins si l'objet de comparaison existe; car, d'aller en avant toujours par des suppositions, par des assertions, & ne jamais rien prouver, c'est se jouer de la raison, & nous prendre pour des enfants.

Il faudroit savoir & pouvoir convenir que toutes ces mécaniques qu'on vante, ou sont de pauvres inventions, ou qu'elles nous viennent des Anglois, & qu'elles ne parviennent guere chez nous que quand elles sont usées chez eux; je veux dire, quand ils ne trouvent plus un grand intérêt à les tenir secretes; quand elles sont vieillies, & qu'ils en ont de mieux perfectionnées ou de plus expéditives: car, en cela même, en tout ce qui est d'invention & d'industrie, considérées en grand, nous sommes toujours bien plus en retard sur les Anglois, que les Russes & les Napolitains ne sont en retard des modes françoises.

Il me semble que dans ces sortes de comparaisons, on se complaît toujours à déraisonner. On diroit qu'on ne sait parler que par récrimination, ou qu'on est aveuglé par une grande ignorance ou une ridicule bonasse. *Attendez*: oui, attendez: comme si un corps politique pouvoit attendre; comme si, en administration, ce n'étoit pas rétrograder que de ne pas aller en avant; comme s'il n'en étoit pas aujourd'hui dans la balance commune & l'équilibre général des états, comme dans les maladies graves des hommes, où *spectator otiosus tragica videbit*.

Il me semble qu'il n'est pas une des propositions que je viens de combattre, qui ne soit ridiculement fausse ou excessivement absurde: les prétendues balances sur lesquelles on imagineroit les fonder, d'après lesquelles on pourroit partir, ont ces caracteres avec une évidence palpable. Voici ce que j'en publiai, il y a dix ans: on pourroit aujourd'hui y ajouter un degré de force.

« C'est grand'pitié que ces balances de commerce qu'on fait dans les différents états! Quand » je vois tirer des résultats de ces ridicules pancartes qu'on dresse dans les bureaux avec tant » de travail & de netteté, *mi fanno del riso* » *crepar*.

» A ne considérer que la France & l'Angleterre, » ces deux puissances les plus fabriquantes, les plus » commerçantes du monde, combien d'omissions, » de négligences, de doubles emplois, d'erreurs, de » corruption, d'expéditions nocturnes, de droits » esquivés, de contrebande enfin. Certainement, » on n'enrégistre en Angleterre ni la quantité prodigieuse de laine qui en sort, ni les soieries, ni » les dorures, les gazes, les blondes, les batistes » ni les eaux-de-vie qui passent en fraude, ni » tant d'autres choses. On n'enrégistre pas non » plus en France, l'immense quantité de draperies, » de bonneteries, clincailleries que les Anglois » y envoient en échange ». (*Voyage d'Italie, &c.* fait en 1776, 1777, 1778.) Les choses sont changées, dira-t-on: oui, mais elles le sont toutes à notre désavantage; & l'on ne sauroit plus mal raisonner que de partir des balances faites depuis ces changements, balances les plus fausses qu'on ait jamais faites.

Si les apologistes ou fauteurs du traité de commerce en rejetoient les inconvénients sur le jeu du tarif annexé à ce traité, qui impose les marchandises au poids & non à la valeur, qui charge les marchandises communes & favorise l'introduction de celles qui ont plus de finesse, plus de beauté, plus de valeur; s'ils arguoient qu'on s'est joué de nous, & que nous nous sommes joués nous-mêmes, on les en croiroit sur le fait; mais ils ne sauveroient point ceux qui ont agi de telle maniere & dans telle disposition des choses, sans en prevoir ou en en prévoyant les conséquences; ils ne les sauveroient point, dis-je, de l'un des deux reproches les plus amers qu'il soit possible de faire à un homme en place: & je dirai toujours qu'une loi, la meilleure loi, seroit une mauvaise loi, si l'on ne savoit pas, qu'on ne pût pas, ou qu'on ne voulût pas la faire exécuter.

Je ne terminerai pas cet article sans citer un fait plaisant peut-être, & qu'autant vaut placer ici qu'ailleurs. On sait combien j'ai défendu la liberté du commerce, si j'ai assez vigoureusement dévoilé les entraves qu'y mettent nos réglements bursaux, de police & de fabrique. On a lu & relevé mes expressions: elles ont fait le scandale des réglementaires, & m'ont attiré leur animadversion. Elles ont édifié de bons esprits, & m'ont valu leurs éloges. La chambre de commerce de Normandie, pour développer la même question & défendre la même cause, a exposé mes principes dans mes propres termes. J'avois écrit & publié, au mot RÉGLEMENT: (*dictionnaire des manufactures & arts, tom. I, page* 290 *) « Une » des regles sur lesquelles on insiste avec le plus » de constance & de fermeté, est celle du nombre des fils en chaîne dans les étoffes: celle des longueurs & des largeurs n'est pas réclamée avec moins » de chaleur. Mais l'Angleterre, avec laquelle nous » sommes en concurrence par-tout, & en faveur » de laquelle penche si souvent la balance; l'Angleterre, Norwich principalement, n'a point de » *réglements* qui fixent le nombre des fils en chaîne, les largeurs ni les longueurs. *La demande du marchand, l'échantillon qu'il présente,* » *le prix qu'il offre; voilà la regle du fabricant.* » *L'affaire du premier est d'étudier le goût du* » *consommateur; celle du dernier, de s'y conformer, &c.* » Pour la curiosité du fait, j'invite à lire ce mémoire tout entier; il fut écrit & envoyé en 1778, au ministre du commerce, qui me l'avoit demandé, & qui m'en accusa la réception.

La chambre de commerce de Normandie s'exprime ainsi dans son *mémoire sur le traité de commerce entre la France & l'Angleterre* : page 65) « Les manufactures angloises ne sont assujetties à » aucun réglement. *La demande du marchand,* » *l'échantillon qu'il présente, le prix qu'il offre :* » *voilà la regle du fabricant. L'affaire du premier* » *est d'étudier le goût du consommateur; celle du* » *dernier, de s'y conformer, &c.* » Cette chambre n'a écrit que neuf ans après moi ; elle n'a imprimé & publié que trois ans après moi, je pourrois même dire quatre ans, puisque mon travail étoit livré à l'impression en 1783 ; mais elle a cité mon ouvrage, elle a avoué avec justice & dignité ce qu'elle lui devoit : en conséquence, je tiens à honneur qu'elle m'ait copié. Il n'en est pas de même d'autres personnes, qui se sont approprié mes idées, même mes expressions, qui s'en sont louangées, ou qui en ont louangé d'autres, comme si elles leur appartenoient. On a été jusqu'à répéter mes phrases mot pour mot, notamment celles que je viens de rapporter, pour le plaisir de dire à cette même chambre de commerce, quoiqu'en critiquant ce qu'elle a dit de bien d'ailleurs, *vous avez dit le mot, page* 65 ; & là on me répete sans y changer une syllabe. Ailleurs on cite, on rapporte un mémoire d'une date très-postérieure à plusieurs de mes mémoires imprimés ; & ce mémoire n'est encore qu'une répétition de mes idées, de mes principes. Il est vrai qu'ici l'on s'est mis l'esprit à la torture pour déguiser l'ancien & faire croire au nouveau ; mais par-tout on apperçoit le bout de la queue. Assurément nos pillards ne sont pas des Spartiates, & ils fournissent bien la raison de ne pas croire aux dates éloignées de mémoires manuscrits qu'ils disent avoir remis à des ministres qui sont morts ou expatriés. Quant à moi, si je n'avois d'autre preuve à donner que ce qu'un autre a publié m'appartient, indépendamment de toute autre considération, j'y regarderois encore à deux fois avant de me l'approprier, & je finirois par n'en rien faire.

A considérer plusieurs de ceux qui louent mes idées, mon travail, qui se les approprient, soit qu'ils me nomment par justice & par honnêteté, soit qu'ils me taisent par ignorance ou autre motif, je serois tenté, si ce n'étoit le suffrage & l'aveu de la chambre de commerce de Normandie (compagnie dont je fais un très-grand cas, quoique je n'adopte pas toutes ses opinions,) je serois, dis-je, tenté de demander, comme cet Athénien qui se voyoit beaucoup applaudir dans une assemblée du peuple : *n'aurois-je point dit quelques sottises*? (1)

(1) Je suis loin de comprendre, dans le nombre de ceux qui m'ont suggéré cette idée, quelques personnes éclairées, & la partie saine du public dont l'éloge fait ma récompense. Je dois une exception toute particuliere à M. de Varville. Je ne connoissois cet écrivain courageux & sensible que par ses ouvrages, tous dictés par l'amour de la vérité, le zele du bien public ; tous remplis de ces principes de justice & d'humanité sur lesquels doit être établi le bonheur des sociétés. Je n'ai jamais vu sa personne, & je ne puis attribuer les témoignages de son estime qu'à l'analogie de nos sentiments.

SUITE DU COMMERCE.

Il y a deux manieres d'envisager le *commerce*, & suivant lesquelles on peut parler très-différemment de cette source commune d'avantages & de malheurs.

Considéré politiquement & par rapport aux états dont il augmente les richesses & accroît la puissance, ou seulement par la multiplicité des jouissances qu'il procure aux particuliers ; c'est un bien très-envié, pour lequel toutes les nations ont fait de grands efforts, de prodigieux sacrifices, & dont il est résulté beaucoup de connoissances & de lumieres.

Envisagé philosophiquement & calculé sur le bonheur de l'espece humaine ; c'est le principe le plus fécond des vices qui la dégradent, des maladies qui l'affligent, des maux de toute espece qui la corrompent & la détruisent.

Aussi, dans nos sociétés policées, l'intérêt, l'égoïsme, la fraude & l'envie sont-ils l'essence ou l'effet nécessaire de l'esprit de *commerce*, quelque concentré que ce *commerce* puisse être ; tandis que ces mêmes vices, au plus haut degré d'énergie, sont accompagnés de la barbarie la plus atroce dans presque toutes les spéculations, les actes ou les suites du *commerce* extérieur.

En examinant l'influence terrible & continuelle de l'appât du gain, de l'avidité qu'il excite & nourrit, du dessèchement qu'il opere de tout sentiment généreux, de toute inclination bienfaisante ; de l'intensité qu'il donne à l'intérêt, de l'isolement où il reduit celui qui s'y livre, des passions odieuses & actives qu'il développe ; on admire la sagesse des républiques qui, cherchant le maintien du bonheur & de la paix dans la conservation des mœurs, s'interdirent le *commerce*, & se fermerent aux marchands.

On sent combien nos états formidables doivent être désolés par l'inégalité, la misere & le luxe, toujours voisins, toujours alliés, toujours résultants du *commerce* & de ses richesses empoisonnées. Mais l'étonnement & l'horreur succedent & se portent au comble, si l'on jette un coup-d'œil sur les ravages & les abominations que les entreprises du *commerce* ont fait commettre, & dont les

Européens se sont souillés dans les différentes parties de l'ancien & du nouveau monde.

Depuis les affreuses conquêtes des Portugais, au quinzieme siecle, jusqu'à la barbare oppression des Anglois de nos jours, depuis les rives du Sénégal jusqu'à celles du Missisipi, en suivant les côtes de la brûlante Afrique, les royaumes maritimes de l'Asie, & les régions encore sangeuses de l'Amérique, tout a été couvert de sang & de morts.

On a tonné contre les croisés, dont l'aveugle fanatisme coûta tant de millions d'hommes à l'Europe. Les maux, bien grands sans doute, qu'ils ont causés, peuvent-ils être comparés à ceux que, dans l'espace de trois siecles, la soif de l'or nous a fait répandre sur l'univers désolé? Guerres atroces, séductions de tout genre, abominables trahisons, violences inouies, supplices cruels; le fer & le poison, le meurtre, & l'esclavage pis encore que la mort, tout a été employé, suivi, répété avec la constance des bourreaux & le sang-froid des despotes... Eh! pourquoi?... pour l'établissement de quelques comptoirs, & l'échange de nos bagatelles ou de nos armes, contre de la poudre d'or, de l'ivoire & du poivre, pour du sucre & du tabac.

Ne diroit-on pas qu'un incroyable délire a surpris tout-à-coup les Européens, & qu'ils se sont imaginés ne pouvoir plus vivre sans l'usage de certaines productions qui jusque-là leur avoient été inconnues? Mais non, ce n'est pas la passion de ces objets; c'est celle de s'enrichir par quelque moyen que ce soit; c'est cette avidité qui caractérise le *commerce*, & dont la force ne peut se comparer à rien au monde, qui a porté les marchands à braver la colere des éléments, les dangers des mers inconnues, & les fleches empoisonnées des peuples au désespoir, pour tenter la mollesse de leurs compatriotes par des jouissances qu'ils pussent leur faire payer un haut prix.

Leur avarice a dénaturé jusqu'aux notions les plus simples qu'ils nous ont transmises des nations & des terres qu'ils avoient pu découvrir. Ils ont nommé féroce le *Jalof* ou autre negre courageux qui, détestant l'esclavage & méprisant la mort, s'efforçoit de les repousser. Ils ont loué l'*Azanaghis* facile, ignorant & sobre, étonné de leur supériorité dans les armes, & subjugué par la terreur. Ils ont été surpris de trouver dans la riche Mozambique & au Calicut, des maures commerçants, cupides & traîtres comme eux, n'épargnant rien pour anéantir d'aussi dignes concurrents.

Mais, depuis le *Foulis* paisible, jusqu'au peuple ingénu qui dansoit devant la flotte de l'audacieux Gama; depuis le Péruvien magnifique jusqu'au sauvage Caraïbe, ils ont tout ravagé, tout détruit ou corrompu; & dans ces flots de sang humain qu'ils ont versé, dans cette ruine épouvantable de nations entieres, dans ce renversement des empires & cette horrible boucherie de leurs freres, le plus grand mal qu'ils aient fait, est encore d'avoir répandu cet esprit de *commerce* qui ronge & dévore les peuples parmi lesquels ils en ont jeté les semences.

Depuis cette fatale époque, les guerres, le meurtre, la perfidie tourmentent toutes les contrées où les Européens ont abordé; les royaumes innombrables d'Afrique se déchirent mutuellement, pour vendre leurs ennemis à l'avare tyran qui fait commerce de l'homme, & l'assimile aux bêtes de charge.

Juste ciel!... & la froide philosophie vient mettre en question, *si la découverte de l'Amérique a été utile ou nuisible au* GENRE HUMAIN (1)! Ne faut-il donc compter pour tel que ces blancs atroces, qui ont immolé des millions d'hommes à leur rage inconcevable? & dans le calcul de l'espece, faut-il retrancher ces nombreuses générations tombées, comme d'innocentes victimes, sous le fer des Européens?

Quel bien peut donc compenser ces pertes progidieuses, tant d'horreurs répétées, & de crimes encore subsistants?... Mais, je résiste au sujet qui m'entraîneroit loin de la carriere que je me suis prescrite.

---

(1) Pour la quatrieme fois, M. l'abbé Raynal persiste dans la proposition de ce sujet, quoique présenté d'une maniere trop vague.

En effet, en ne déterminant rien dans le programme, on a rendu comme impossible la solution du problême. Si l'on eût eu en vue les sciences, les arts, le commerce, la religion, les mœurs, l'humanité, le bonheur enfin, on auroit pu considérer son sujet; on s'y seroit renfermé; & l'académie auroit vu sur quoi devoit s'établir son jugement. Mais, ayant tout à traiter dans un mémoire si court, & avec des données si vagues, il a été impossible aux auteurs de traiter rien d'une maniere satisfaisante; & à l'académie de couronner aucun d'eux, sans se compromettre.

Il y a même une chose singuliere, & qui pourtant ne doit pas étonner, c'est que les personnes les plus capables de bien traiter un sujet déterminé, se sont trouvées, dans ce cas-ci, celles dont les mémoires l'ont été le moins, & qui, en cela, ont paru le moins aller au but. Par exemple, M. l'abbé Genty, *corresp. de l'acad. royale des sciences de Paris, &c. secretaire perpét. de la société d'agriculture d'Orléans, &c.* qu'on doit mettre au nombre de celles dont je veux parler, dans son mémoire, qui a concouru à l'académie de Lyon, pour le prix proposé par M. l'abbé Raynal, sur l'avantage ou le désavantage de la découverte de l'Amérique, est l'un de ceux qui est resté au dessous de son sujet. Alternativement il montre du bien & du mal; il approuve & blâme: c'est une suite de tableaux encadrés, d'observations philosophiques, mais tellement sans conclusion, qu'il est impossible d'asseoir un jugement.

Je cite M. l'abbé Genty, parce qu'il a de la célébrité; ce qui n'en prouve que mieux que le vice est dans l'énoncé du sujet. Je le cite encore, parce que des journalistes ont, mal-à-propos, annoncé que M. l'abbé Genty n'avoit pas concouru, tandis que son mémoire, l'extrait de son mémoire, & le rapport des commissaires sont au dépôt de l'académie: ce que je ne dirois pas, si, depuis cette époque, ce mémoire, corrigé peut-être, n'eût été rendu public, avec ce faux exposé.

CRIN.

Tome I, page 227, section 1. . . . Ajoutez. Les Tartares & les Arabes font, avec le crin du cou de leurs chevaux, des étoffes épaisses d'un demi-pouce, si lourdes qu'un homme en souleve à peine quelques aunes. Ils font de ces étoffes, des especes de manteaux en forme de sacs, dont ils se couvrent & s'enveloppent lorsqu'ils couchent en rase campagne.

DRAPERIE.

Tome I, page 268 & suivantes. . : . Précis des manufactures de Picardie, &c. . . . *Ajoutez. . .* J'ai reçu une lettre très-honnête, d'un entrepreneur de manufactures d'Abbeville, souscripteur de l'encyclopédie méthodique, qui, parmi beaucoup d'éloges, me reproche très-patriotiquement de paroître n'avoir attribué qu'à Amiens la fabrication de plusieurs étoffes qui se font supérieurement à Abbeville, telle sur-tout que la *serge de Minorque*, & celle *de Rome.*

J'ai remercié cette personne des instructions qu'elle me donnoit; je profiterai avec confiance & empressement de celles qu'elle veut bien m'offrir, & je la nommerois avec reconnoissance, si elle ne m'avoit fait une loi de ne le pas faire. Mais, comme je le lui ai fait observer, mon plan étant très-vaste, ayant à parler de beaucoup de choses, je ne pouvois guere détailler dans chaque province, tous les lieux qui s'occupent de quelque objet, sur-tout quand les objets ont de la connexité; que les lieux de la même province, du même département, se rapprochent de la capitale, & que cette capitale fait son principal commerce de la réunion de ces différents objets.

Alors, de chaque partie énoncée, définie, caractérisée, j'ai dû former un ensemble, & l'attribuer à la province, ou tout au plus à la capitale.

Cependant j'aime à convenir qu'on fabrique fort bien à Abbeville les *serges de Minorque* & *de Rome*; qu'on y travaille la *prunelle* en laine & sur soie, & beaucoup d'autres étoffes dites *de la petite navette*, à l'instar de celles d'Angleterre, en cinq huitiemes de large.

Je citerai encore, avec empressement, quelques branches de fabriques, imitées de celle de Rouen, qui fleurissent, entre autres, sous la direction de M. Cordier l'ainé, & Beaucousin l'ainé, l'un & l'autre fabricants très-intelligents: je veux parler des *sylverets*, des *éternelles* & des *chinées*, jolies petites étoffes en soie & coton, pour petits habits d'hommes.

Les éternelles & les chinées, de la largeur de dix-huit pouces, en pieces de 40 à 45 aunes; les premieres en raies plus ou moins larges, à commencer par ce qu'on appelle *mille raies*; les dernieres en dessins plus ou moins étendus & variés par les couleurs.

Les sylverets se fabriquent sur seize pouces de large, & trente-six aunes de long: elles ne paroissent susceptibles d'une variation sensible, que par les couleurs des différentes matieres dont elles sont composées.



INSPECTEUR.

INSPECTEUR.

Tome I, *page 62 & suivantes . . . Ajoutez. . .* J'ai défini le mot, j'ai expliqué la chose : j'ai dit ce que j'ai vu, senti, pratiqué, durant longues années ; ce que je croyois pouvoir & devoir exister toujours. Si tout est changé ; si les idées, les vues, les plans, la marche, &c. si tout est vieilli, & que je sois suranné, qu'est-ce aujourd'hui ? (en 1786.) *Respice finem.*

En écrivant cet article dans l'encyclopédie, je me rappellois bien, mais je manquai de dire qu'il y avoit eu en France, des *inspecteurs ambulants des manufactures* ; & cela n'est pas vieux, puisqu'il existe encore quelques-uns de ceux qui furent nommés à ces places & qui les remplirent. Cette existence ne fut pas de longue durée : on reconnut bientôt que le monument n'étoit érigé qu'à la destruction de la chose ; on l'abattit.

On créa des *inspecteurs généraux*. D'abord ils furent tirés du corps ; ils avoient de l'instruction dans la partie, ils furent de quelque utilité. Mais ces places, sollicitées par les grands, données à leurs créatures, &c. se trouverent souvent remplies par des personnes qui ne savoient ce que c'étoit que manufactures ; qui ne connoissoient du commerce, que ce qu'elles en avoient appris dans quelques boutiques, ou lu dans quelques mémoires de marchands ; qui n'avoient pas idée de la concurrence dans aucun genre d'industrie, des lieux & des objets des débouchés communs & réciproques, des changes & échanges, des goûts, des usages, des mœurs, qui déterminent toutes ces choses-là ; des loix, arrêts, ordonnances, qui les contraignent, qui les contrarient, finalement qu'on élude, parce qu'on arrive toujours à son but.

Ces Messieurs pouvoient avoir beaucoup d'esprit, sans rien savoir de leur état ; ils pouvoient beaucoup parler, & ne pas dire grand'chose. On s'en lassa, on nomma de nouveau des *inspecteurs ambulants.*

De ceux-ci, il y en avoit de vieux, d'infirmes. Les uns vinrent de leur département à Paris, pour y donner leur démission ; ils en eurent une meilleure retraite : c'étoit le but. D'autres firent une campagne, & se hâterent ensuite d'agir comme les précédents.

Il y en avoit de jeunes : ils avoient l'ignorance & la présomption de leur âge ; ils se crurent faits pour éclairer l'administration, ils la louoient de son tact, & la félicitoient de son bonheur d'avoir su si bien choisir. Parmi ces derniers, il y en avoit qui étoient la cause & l'objet de l'institution ; ils n'avoient que du temps à gagner ; en l'attendant ils s'avançoient toujours, & comme les autres, sachant tout sans rien apprendre, raisonnant de tout, rendant compte de tout sans rien examiner, ils vantoient cependant leurs peines & travaux : bien instruits qu'il n'est question que d'obtenir, pour avoir le droit de demander ; qu'avoir déja, sans examen du comment & pourquoi, est un titre pour obtenir encore, & qu'ainsi, protégés & intrigants, il n'est rien à quoi on ne puisse prétendre.

Ceux d'un âge compétent, tirés de la seule inspection qu'ils eussent exercée, de départements qui n'offroient pas une grande variété d'objets, qui ne donnoient pas lieu à des vues, à des spéculations bien étendues ; ceux-ci, dis-je, allerent terre à terre, demandant, comme les précédents, des mémoires à tout le monde, recevant des instructions de toute main, entendant comme ils pouvoient, & compilant comme ils savoient.

Cependant ces Messieurs s'annonçoient & se faisoient annoncer comme des personnages à grands titres, à grandes facultés ; c'étoient les délégués de l'administration, l'œil par qui elle devoit tout voir ; l'intelligence par laquelle elle devoit tout comprendre, l'oracle d'après qui elle devoit prononcer.

Tout savoir cessoit, tout bon sens s'évanouissoit dans les *inspecteurs* de provinces, dont plusieurs voyoient venir & ne disoient mot : ceux-là n'étoient pas consultés, comme on peut bien croire ; on s'adressoit aux sous-ordres, au tiers, au quart ; & ces Messieurs voyoient par la lunette d'un tas de subalternes, & ils y faisoient regarder l'administration.

D'autres croyant de bonne-foi à l'importance de ces nouveaux personnages, les auroient volontiers appellés Monseigneur ; & *que votre volonté soit faite*, étoit tout ce qu'ils savoient dire. (1)

(1) A ces personnages ! . . . dont quelques-uns tirés . . . on ne sait d'où, auroient encore été couverts de la poussiere des bancs de l'école, s'ils les eussent jamais occupés. Tel étoit le martinet sous lequel l'âge & l'expérience devoient être assujettis : telles étoient les voix d'après lesquelles les choses & les hommes devoient être jugés ; & quiconque n'avoit pas encensé l'idole, applaudi à l'institution, n'auroit pas, pour cela, toujours été déclaré sans talent & sans capacité ; mais il auroit été insociable, intraitable, incommunicable, fort coupable, & tout au moins bastillable.

Ainſi en province, parmi les ſots, ils jouoient un joli rôle; à Paris, ils étaloient leurs mémoires, ils vantoient leurs travaux, ils calculoient les jours & les heures, voire même les lieux, mettant bout-à-bout juſqu'à leurs promenades. Ils parloient ainſi à l'adminiſtration; ils le diſoient, ils l'écrivoient à leurs patrons, à leurs amis, à leurs connoiſſances : de petits cercles & quelques bureaux en retentiſſoient; (1) puis, comme dans la fable du *coche* & de la *mouche* :

J'ai tant fait que mes gens ſont enfin dans la plaine.
Çà, meſſieurs les chevaux, payez-moi de ma peine.

Pour tant de routes, tant de temps, tant de papier brouillé, tant de fatigues eſſuyées, & ſur-tout tant de lumieres fournies, il falloit beaucoup d'argent. Quels appointements y ſuffiroient? il falloit d'autres récompenſes. Comment & par quoi gratifier des hommes de cette utilité?

Enfin on imagina que des inſpecteurs, réſidant dans les provinces, pouvoient auſſi-bien que des gens qui paſſoient ſouvent avec la vîteſſe, & toujours avec l'importance d'un courier de cabinet, connoître les objets qu'ils avoient continuellement ſous les yeux, en rendre compte, & juger, d'après les cauſes locales, des influences relatives & réciproques. On ſentit que ces docteurs, dans leur jargon, pourroient bien quelquefois, ſoit par la perſuaſion du dédain qu'inſpiroit çà & là leur ignorance, ſoit par l'effet de leur vanité, gonflée de quelques révérences ou adulations qu'on leur prodiguoit ailleurs, abaiſſer ou exalter les choſes & les perſonnes, & rendre de toutes un témoignage ſuſpect : on pouſſa ceux-ci, on donna la retraite à ceux-là, & le fantôme rentra encore dans le néant.

On avoit auſſi creé des inſpecteurs de tanneries; bientôt auſſi on les ſupprima, comme je l'ai obſervé ailleurs. On remarqua qu'une diviſion de confiance, de crédit, d'autorité, de pouvoir, dans une partie telle que celle des manufactures & du commerce; que tant de gens dans des parties d'adminiſtration qui ſe lient, qui ont des rapports fréquents & néceſſaires, ne pouvoient qu'y jeter de l'obſcurité, de l'incertitude, de la contrainte, y apporter de la confuſion, y mettre de l'embarras.

En effet, indépendamment de la *jalouſie de métier*, ſi bien nommée & ſi ordinaire; de *l'amour-propre*, dont chacun a ſa doſe, laquelle eſt communément en raiſon directe de celle de l'ignorance, & en raiſon inverſe de celle du jugement; de *l'ambition*, toujours ſemblable à la ſoif des ivrognes, & qui fait tout ſacrifier; des *préjugés*, qui ſe nourriſſent de vanité, & dont l'orgueil fait un cruel inſtrument de ſes déſordres généraux & particuliers, publics & perſonnels, il en doit réſulter une diſcordance dans les enſembles, beaucoup de difformités dans les réſultats.

(1) Les hommes petits ſont, ainſi que les enfants, beaucoup de bruit, pour attirer l'attention de ceux qui les environnent.

Qu'arrivera-t-il donc déſormais? C'eſt ce qu'il n'eſt pas aiſé de prévoir, à moins que de partir du paſſé, d'après lequel on pourroit dire qu'on paroîtra d'abord vouloir tout fonder ſur une même baſe; qu'on établira une loi générale, qu'on la revêtira de toutes les formalités d'où réſulte ſa ſanction. Que tout le monde y ayant concouru, ainſi qu'il ſe fait ordinairement, quoique par des motifs différents, les uns par opinion, les autres par inſouciance; ceux-ci par des vues qui n'ont guere la choſe pour objet, ceux-là pour dire & faire quelque choſe, tout le monde défendra & ſoutiendra la loi : mais ayant été établie comme il eſt précédemment arrivé, par des raiſons & des moyens qui ne ſauroient être le réſultat de la connoiſſance des intérêts divers, des mœurs & des uſages particuliers, des ſituations & des reſſources locales, il arrivera que cette loi ne ſera qu'un grand épouvantail qu'on citera toujours, qu'on n'obſervera jamais; que chaque article ſera tant & tant interprété, que le commentaire dans lequel le texte ſera noyé, deviendra un dédale où chacun ſe perdra, un arſenal où chacun trouvera des armes offenſives; qu'on fera ou qu'on ne fera pas; qu'on mettra tout ſans-deſſus-deſſous, & que perſonne ne ſaura par où en prendre.

Mais pourquoi partir du paſſé pour juger l'avenir, & ne pas embellir le préſent par l'eſpérance, le premier des biens? (2)

DEPUIS que j'ai publié la notice ſur les *inſpecteurs de manufactures*, ſur leurs fonctions, leurs devoirs, leurs droits, leurs privileges, il eſt intervenu une déciſion confirmative des précédentes : la voici.

(2) C'eſt plutôt le cas, maintenant (novembre 1788) que je livre ces feuilles à l'impreſſion, de ſe livrer à cette eſpérance. De nouvelles révolutions ont ſuccédé à l'état des choſes du temps où j'écrivois ce qu'on vient de lire. On a rechangé, recréé, & ſur-tout encore augmenté la dépenſe; & pour la rendre incalculable, cette dépenſe, on la laiſſe indéterminée, le tout ſurabondamment au profit de telles perſonnes, ſans égard ni aux autres perſonnes, ni à la choſe même. L'incertitude de la marche, la mobilité des principes, la diverſité & l'eſpece des agents, la multiplicité des autorités contradictoires, tout a été réuni pour donner à cette partie d'adminiſtration, un effet nul, ou déſavantageux, en la rendant toujours plus diſpendieuſe.

Mais, actuellement que toute la nation eſt dans l'attente d'une amélioration générale, on eſt en droit d'eſpérer que le bien s'étendra juſque ſur cette partie, qui tient, de plus près qu'on ne penſe, à l'aiſance du peuple & à la richeſſe de l'état.

ARRÊT DU CONSEIL D'ÉTAT DU ROI,

Qui ordonne que celui du 29 mai 1691, sera exécuté ; & qu'en conséquence les inspecteurs des manufactures de toutes les provinces & généralités du royaume auront entrée, séance & voix délibérative en toutes les assemblées concernant lesdites manufactures, tant en jugement que dehors ; à la charge par eux, si fait n'a été, de prêter serment pardevant les juges des manufactures.

Du 27 janvier 1787.

VU par LE ROI, étant en son conseil, l'instruction générale donnée en 1680, aux commis préposés à l'inspection des manufactures dans les provinces du royaume, par l'article LXI de laquelle il auroit été accordé auxdits commis, entrée, séance & voix délibérative en toutes les assemblées concernant lesdites manufactures, tant en jugement que dehors : l'arrêt du conseil du 29 mai 1691, par lequel il auroit été ordonné que ledit article LXI seroit exécuté ; auroit en outre été fait très-expresses défenses à tous juges desdites manufactures de troubler lesdits commis dans ledit droit, à peine d'interdiction & de 100 livres d'amende contre chacun des contrevenants. Et Sa Majesté étant informée que l'exécution dudit arrêt éprouve des difficultés dans plusieurs provinces du royaume, & considérant que la présence des inspecteurs dans toutes les affaires qui intéressent les manufactures, ne peut être qu'avantageuse, en ce qu'ils ont acquis des connoissances particulieres qui les mettent à portée de découvrir les abus & de les réformer, elle auroit cru nécessaire de maintenir lesdits inspecteurs dans ledit droit. A quoi voulant pourvoir : oui le rapport du sieur de Calonne, conseiller ordinaire au conseil royal, contrôleur général des finances, LE ROI étant en son conseil, a ordonné & ordonne que l'arrêt du conseil du 29 mai 1691, sera exécuté ; qu'en conséquence les inspecteurs des manufactures de toutes les provinces & généralités du royaume, auront entrée, séance & voix délibérative en toutes les assemblées concernant lesdites manufactures, tant en jugement que dehors, à la charge par eux, si fait n'a été, de prêter serment pardevant les juges des manufactures, lesquels seront tenus de recevoir ledit serment, sans que pour raison de ce, ils puissent exiger desdits inspecteurs aucuns droits ni frais. Enjoint Sa Majesté aux sieurs intendants & commissaires départis dans les différentes provinces & généralités du royaume, de tenir la main à l'exécution du présent arrêt, sur lequel, si besoin est, toutes lettres-patentes nécessaires seront expédiées.

Fait au conseil d'état du Roi, Sa Majesté y étant, tenu à Versailles le 27 janvier 1787.

Signé, LE BON. DE BRETEUIL.

IDEM page 68, * 71, * PROJET D'UNE ÉCOLE D'INSPECTION *des manufactures & du commerce.... Ajoutez.* Il me sembloit devoir résulter de ce projet, tout ce qui est indiqué dans la dissertation qui le précede, tout ce qu'on peut & doit attendre d'un inspecteur honnête, instruit, laborieux, actif, choisi, placé & traité comme il convient.

J'y ajoutois une économie de près de 100,000 livres par an. En tout il a été fait le contraire de ce que j'avois proposé ; loin de diminuer le nombre des places, on les a considérablement augmentées ; on a envoyé des inspecteurs où il n'y en avoit jamais eu, où il n'y a de manufacture d'aucun genre (pour qu'ils y en établissent, sans doute,) & l'on a porté le surplus de la dépense plus loin, peut-être, que l'équivalent de l'économie que j'avois imaginée & proposée. Il faut ou que je me sois grossiérement trompé, ou que la raison d'agir soit toute entiere dans ce que j'ai dit ailleurs des propositions publiques, faites par un homme en place très-dépendante.

Quoi qu'il en soit, pour les raisons mêmes que j'ai dites, & par tant d'autres qu'on sentira quand on voudra, je dois insister, j'insiste sur mon projet ; je prédis qu'il aura tôt ou tard son exécution, non sans doute sans les modifications qu'y pourra apporter la trempe du faiseur, son envie de voiler l'esprit de l'auteur, ou de faire paroître le sien propre.

J'ajouterai l'extrait d'un mémoire lu à la société d'Agriculture de Lyon, au commencement de 1788. Les idées dont il offre le résultat, me préoccupoient depuis long-temps, & je m'en étois souvent entretenu avec diverses personnes. Cet extrait convient d'autant mieux ici, qu'un des premiers & des principaux effets d'une école d'inspection, telle que je l'ai conçue, seroit cette union tant desirée, si nécessaire, de l'agriculture & des arts ; & que ces deux grands objets d'étude, devroient même aujourd'hui, ainsi que je l'ai bien observé, être également familiers aux inspecteurs : car on ne sauroit porter loin des combinaisons relatives aux manufactures, sans la connoissance des produits qui les alimentent, & de tout ce qui en procure l'abondance.

Dans le vif desir d'opérer le bien, on en recherche tous les moyens, on en modifie les formes ; ainsi, après avoir exposé tout ce qu'on pourroit & devroit faire des inspecteurs, j'ai tâché de faire voir ce que pourroient tenter & produire les sociétés d'agriculture.

De la nécessité, pour la prospérité d'un royaume tel que la France, d'unir l'agriculture aux arts, & du moyen de hâter leurs progrès réciproques par un établissement conçu à cet effet. Tel est mon titre & mon sujet ; tel est encore le plan dont je ne ferai qu'ébaucher les parties principales

mais dont l'esquisse peut suffire pour fixer les regards des patriotes sur un objet qui intéresse également & essentiellement, & l'être individuel, & l'être collectif, l'homme & la société.

Je n'insisterai pas sur l'importance de l'agriculture, cette nourriciere de l'homme social, qui lui doit sa civilisation & tous ses avantages : mais l'agriculture ne suffit pas dans un grand état qui a besoin de richesses ; il faut que les arts la secondent, afin que l'emploi de tous ses produits en excite la culture, afin que les nombreux consommateurs reversent sur l'homme des champs une partie de l'aisance dont il a fourni le principe.

Tout peuple qui ne fut qu'agricole, ne fut jamais riche : l'histoire le montre, le raisonnement le confirme. Chez les nations mêmes où l'agriculture fut le plus en honneur, ainsi qu'il arriva chez les Grecs dans un temps, & comme il a toujours été chez les Romains; par-tout où les arts étoient négligés, & aussi long-temps qu'ils le furent, l'état fut pauvre.

Il ne s'agit pas d'examiner l'effet de cette pauvreté, comme gardienne des mœurs : les peuples qui ont le bonheur d'en avoir, doivent les conserver par tous les moyens ; ceux qui n'en ont plus, se dirigent par une politique différente. D'ailleurs, la pauvreté, protectrice des mœurs, lorsqu'il en existe, en augmente encore la corruption, lorsqu'elle est parvenue à certain point. Il en est de même de cette pauvreté à l'égard de la liberté, qu'elle favorise lorsqu'on en jouit, & dont elle efface jusqu'aux dernieres traces, en avilissant jusqu'au dernier degré, quand on l'a déja perdue.

La premiere richesse, sans doute, fut toujours la population ; mais cette premiere richesse, la vraie force & la plus grande splendeur d'un état, ne put avoir lieu, chez les peuples déja cités, lorsqu'ils négligeoient les arts, ou parmi d'autres peuples qui ne les cultivoient pas, que parce qu'ils étoient généralement & essentiellement guerriers. Voyez les Spartiates, & sur-tout les Romains, envahir par leurs conquêtes jusqu'aux individus subjugués, & les répandre en esclaves sur leurs terres, comme nous meublons les nôtres de bestiaux, qui les travaillent & les fertilisent.

Les hommes adonnés aux armes, étoient pour ces peuples, ce qu'étoient chez les autres, ceux qui s'adonnoient au commerce & aux manufactures.

Aux beaux jours de la république romaine, le citoyen étoit *miles*, & elle étoit pauvre ; plus tard, elle eut des légions immenses qui consommoient le fruit des travaux du laboureur, & rapportoient au milieu d'elle les richesses & les hommes enlevés au reste du monde.

Ces acquisitions destructives de tout ce qui n'est pas soi, ne sont heureusement plus possibles. Dans la balance actuelle des états de l'Europe, aucune nation de cette partie du monde ne sauroit être essentiellement guerriere : toutes auront bien quelques corps de troupes, pour en user suivant l'occurrence; mais un gouvernement qui, aujourd'hui, ne seroit que militaire, seroit un état désastreux & haï, qui ne pourroit avoir que des vues, & n'auroit à attendre qu'une fin semblable à celle des brigands.

Je reviens donc à mon principe, & poursuivant son développement, j'observe qu'un pays où l'agriculture n'a que ses besoins à satisfaire, demeurera pauvre, parce qu'il faut peu à chaque individu, en raison de ce qu'il est capable de faire produire; parce que les ressources même des débouchés, lorsqu'elles sont éloignées, sont toujours vagues, indéterminées, précaires, incertaines, en ce qu'elles tiennent à des causes qu'on ne peut ni prévoir ni modifier en aucune maniere.

Je pourrois citer, entr'autres exemples, la *Sicile*, cet ancien magasin de nations puissantes, riche de son propre fonds, & languissant, avec son sol fertile, sous le plus beau ciel du monde. Si les arts, les manufactures, s'y établissoient un siege, on verroit bientôt le laboureur arracher des plantes parasites qu'il laisse au milieu de ses champs, parce qu'il récolte, en grattant négligemment la terre, toujours assez pour vivre, & dédaigne des produits dont il ne sait que faire.

Je pourrois citer la *Pologne*, toujours pauvre, malgré son abondance de bled, dont l'exportation est nécessairement relative à la variation des besoins étrangers. Que les arts y soient introduits, bientôt une partie de l'excédent de ses bleds sera remplacée par des produits alimentaires des manufactures, &, vivifiée par la consommation qui s'établira dans son propre sein, elle s'élevera plus indépendante & plus riche.

Il est dans la nature & constaté par l'expérience, que l'homme ne sera jamais invité, pressé, déterminé à rien faire au delà de ce qu'exige l'étroit nécessaire, qu'autant qu'il trouvera, en dédommagement de ses peines, de quoi satisfaire ses divers besoins, se procurer les commodités de la vie, & même les superfluités d'agrément. Or, les seuls moyens efficaces de le faire travailler à les chercher, c'est de lui en assurer l'obtention. L'on y perviendra, par l'établissement des consommations parmanentes & locales : il n'y a qu'elles qui présentent des ressources certaines & invariables, & ces ressources ne peuvent être multipliées qu'en raison de la variété des jouissances que l'agriculture & les arts s'offrent mutuellement. Il faut donc lier tellement les arts & l'agriculture, que l'agriculteur & l'artiste puissent concourir à un but commun & se perfectionner ensemble ; il faut les lier par la dépendance réfléchie & favorisée de ceux des produits de l'agriculture sur lesquels s'exercent les arts. C'est en éclairant le laboureur sur le débouché, l'usage de ses productions, qu'on accélérera l'extension & les progrès de la culture ; il doit être guidé de maniere que ses procédés aient pour objet de produire les modifications qui aident le marchand ou le manufacturier à se con-

former plus aifément au goût, aux ufages, aux mœurs du confommateur, quel qu'il foit, fous quelque gouvernement qu'il vive, & quelque pays qu'il habite.

Il n'eft guere de partie d'adminiftration qui follicite davantage aujourd'hui l'attention du gouvernement, que celle qui doit lier l'agriculture & les arts. De leur union, & d'elle feule peut-être, dépendent maintenant la force & la fplendeur des empires.

L'Angleterre paroît l'avoir mieux compris qu'aucune autre nation de l'Europe, tandis qu'on femble l'avoir méconnu en France. Cependant, les économiftes ont perdu faveur, & leur fyftême s'eft écroulé, parce qu'ils n'ont point envifagé cette union néceffaire; leurs adverfaires, également outrés en fens contraire, ont dû encourir le même fort.

Mais tout procédé ifolé, toute pratique locale, tout produit qui tient à telle ou telle circonftance, ne fert que bien peu aux progrès de l'agriculture: de quelle autre façon pourtant les fociétés qui s'occupent d'elle, ont-elles pu l'aider? Qu'auroient-elles fait pour les arts que leurs fpéculations n'ont point encore embraffés?

Un des importants effets & des plus defirables qu'on pût attendre du foin de porter les efprits à s'occuper des arts, feroit d'exciter nos voyageurs à faire des recherches pour leur avancement.

Nous avons beaucoup de voyages intéreffants par le favoir & l'efprit de leurs auteurs, par les defcriptions neuves des pays & des gouvernements qu'ils nous préfentent, par des obfervations & des faits relatifs aux diverfes parties des fciences; aucun ne nous inftruit particuliérement de l'état & des procédés des arts.

Depuis les Magellan, les Drake, les Anfon, les Dampier, jufqu'aux Bougainville & Commerçon, aux Cook, Solander, Sparmann, & tant d'autres qui firent auffi le tour du monde; depuis les Albuquerque, Gama, Lancaftre, Gaubil, Carreri, Kempfer, qui furent à la Chine, à Siam, dans l'Inde ou au Japon, fans compter ceux qui naviguerent dans les mers du Nord, ou pénétrerent dans les terres auftrales, jufqu'aux académiciens qui furent au pole & à l'équateur, jufqu'aux la Caille & Chappe, qui furent l'un au midi, l'autre à l'orient & à l'occident du monde; aux Pallas, Gmélin, Lepéchin, *&c.* qui parcoururent les vaftes contrées ruffes, on vit s'accroître graduellement la fomme des connoiffances; elles font aujourd'hui telles, qu'aucun efprit humain n'a la capacité de les comprendre toutes. La feule partie de l'hiftoire naturelle, qui fe divife en bien des branches & dont chaque rameau peut remplir la vie de l'homme, a été étudiée avec une ardeur incroyable: l'aftronomie s'eft étendue: la géographie & l'hydrographie fe font perfectionnées: les divifions de la fcience nautique, la conftruction, le pilotage, les manœuvres, ce qui tient à la confervation des hommes dans les voyages de long cours, ce qui fupplée au nombre ou à la force des individus: enfin, les antiquités, l'hiftoire, les loix, les coftumes, ce qui appartient aux mœurs, ce qui eft du gouvernement, particulier au climat, modifié par le concours de ces chofes; la langue, la religion, la mufique, les jeux, les plaifirs, les goûts chéris, les paffions dominantes, tout a été étudié, approfondi: les arts, les feuls arts utiles, font reftés en arriere: perfonne ne s'en eft occupé; ou fi quelqu'un a tenté d'ébaucher cette partie, ç'a été avec fi peu de lumiere & de fuccès, tant de contradictions & d'obfcurité, que ceux mêmes qui, déja verfés dans les arts, auroient pu s'avancer à pas de géant dans leur carriere, ont dû en être découragés.

Cependant, combien de produits étrangers attirent notre admiration, étonnent notre induftrie & pourroient lui appartenir! Nous avons d'immenfes acquifitions à faire; elles deviendront poffibles, dès que les connoiffances relatives aux arts feront plus répandues, & à mefure qu'il fe formera plus de fujets capables d'y participer & en état d'obferver; car, pour obferver dans les arts, il faut y être verfé; or, cette partie des connoiffances eft encore, je le répete, la plus négligée parmi les favans même.

Tous les autres genres d'étude flattent l'imagination, amufent l'efprit, favorifent les hypothefes ou fatisfont la raifon, & permettent toujours des applications journalieres qui fourniffent à la communication & ajoutent à l'agrément de la fociété; la littérature dans toutes fes branches, comme les fciences exactes dans toutes leurs dépendances, donnent une foule d'idées qui, plus ou moins, peuvent entrer dans le commerce du monde: mais le plus profond favoir dans les arts utiles ne promet guere de jouiffance pour l'amour-propre, non plus qu'il n'augmente en rien l'amabilité.

Autant les produits des arts utiles font néceffaires au bien-être des individus, importans pour la profpérité des empires; autant la théorie raifonnée de ces arts, qui feule avec l'expérience peut en hâter la perfection, eft peu attrayante pour l'efprit, par la popularité de fes objets, la féchereffe de fes combinaifons, la fatigue & l'ennui des procédés qu'elle doit fuivre, éclairer & rectifier.

On ne s'adonne guere par choix, à cette efpece de favoir; à moins que d'être pouffé par les circonftances, ou entraîné par un amour du bien public & une étendue de vues également rares. On jette bien un coup-d'œil général fur les atteliers pour avoir quelques notions de ce qui s'y fait; mais on ne fuit point la manipulation des matieres, les détails de la fabrication, le jeu de tant de mécaniques, pour le plaifir de favoir comment on s'y prend, & de juger ce qu'il feroit le mieux de faire. Cette forte de curiofité feroit bientôt fatisfaite & rebutée: il faut avoir envifagé les arts, en philofophe & en politique, pour mettre du prix à leur étude. C'eft en les confidérant dans leurs

rapports avec les développements de l'esprit humain, l'état des mœurs chez un peuple, l'influence du gouvernement ; c'est en mesurant leur degré d'importance dans une nation, pour l'emploi de ses richesses naturelles ou le soutien de ses relations extérieures, qu'un esprit élevé peut en concevoir l'estime capable de le porter à des recherches & à des travaux pour les étendre & les perfectionner.

Il faut cet ensemble de vues, ce sentiment d'utilité, pour amener & nourrir l'espece d'enthousiasme sans lequel on ne porte jamais loin ses observations sur les mêmes objets.

Mais, à qui convient-il mieux d'envisager les arts, sous ce point de vue, si ce n'est à une société éclairée, dévouée au bien public, faite pour en saisir les grands rapports & concourir puissamment à l'exercer? qui pourroit, mieux qu'elle, fixer l'attention générale sur les objets dont il est important de s'occuper? Jusqu'à présent, les sciences sont restées inaccessibles aux artistes ; les sociétés d'agriculture se sont isolées dans le cercle déterminé par leur dénomination, sans oser porter au delà leurs regards & leurs recherches.

Cependant, ainsi que dans le physique général de l'univers, tout s'enchaîne dans les connoissances humaines : toutes s'éclairent réciproquement, & c'est véritablement à l'étude de leurs mutuelles correspondances, que sont attachés leurs progrès.

Il faudroit donc que là où l'on professeroit les arts, la nature fît la base de l'instruction & de l'étude ; & que, par-tout où l'on devroit s'occuper de celle-ci, on expliquât, avec la marche à prendre, & comme conséquence déterminante de cette marche, ce qui en résulteroit pour les arts.

Ainsi, dans l'établissement d'une fabrique de toiles, par exemple, il conviendroit qu'indépendamment du technique indispensable de la partie, de tout ce qui tient à son mécanisme ; indépendamment des lieux & des moyens de débouchés, du genre de consommation, des concurrences diverses, & cependant aussi d'après toutes ces choses, on sût connoître, déterminer, choisir la matiere, le terrein, l'exposition convenable, la maniere de cultiver, d'obtenir & de préparer la matiere suivant la destination qu'on voudroit lui donner.

Au contraire, dût-on s'occuper principalement de ces dernieres pratiques, pour en faire un objet de spéculation & de commerce, il faudroit être en état de réfléchir, de méditer, non seulement toutes les dépendances préliminaires & accessoires, mais toutes celles qui sont ultérieures aux objets de l'entreprise. Tout autre établissement présentera les mêmes idées, les mêmes vues ; & les unes & les autres seront également nécessaires pour conduire aux mêmes résultats.

De cette maniere, les combinaisons devenues plus sûres, en même temps qu'elles seroient plus vastes, étendroient les avantages des particuliers au profit de l'état : car l'industrie, ainsi éclairée & perfectionnée, tireroit parti de plus de choses, répandroit plus d'aisance, & nous donneroit plus de poids dans la concurrence avec l'étranger.

Ce n'est pas tout que de savoir comment on peut mieux cultiver telle denrée, si on ne sait également à combien de destinations elle peut être employée, quelle diversité de moyens on peut prendre pour s'en procurer le débouché, quel degré de perfection est nécessaire à tel objet, & quel intérêt on peut avoir à l'acquérir. La vue de cet ensemble peut seule exciter & soutenir l'activité du cultivateur.

Ce n'est pas tout que de connoître les procédés d'un art, le détail des opérations & la marche d'une fabrique, si on ne sait aussi quelle matiere seroit préférable ; comment on pourroit l'obtenir, & quel bien résulteroit de son choix : telle devroit être la science de l'artiste & de l'entrepreneur.

Ainsi, tout se lie dans l'agriculture & les arts ; tout a des rapports immédiats & nécessaires, dont la connoissance & le calcul coucourroient également à la perfection commune, au développement parfait de l'industrie nationale, & à la prospérité de l'état. (1)

---

(1) Mais cette réunion, si desirable, de l'agriculture & des arts, ne pourra jamais être que le fruit d'une vigilance protectrice, occupée à détruire les entraves, anéantir les obstacles qui s'opposent aux progrès de l'un & de l'autre objet : or, il faut des intermédiaires entre les choses & le gouvernement, pour instruire celui-ci de ce qu'il convient de faire pour celles-là ; &, lorsque des inspecteurs éclairés, ou des sociétés actives rempliront cet office, ils appuieront avec force sur le nombre, la nature & la perception des impôts qui ruinent nos campagnes & tarissent la source de nos manufactures.

La diversité de ces impôts est sur-tout un des plus grands maux ; & l'on peut assurer qu'elle est cent fois pire que leur quotité, à cause de la multiplicité des personnes employées à les percevoir, & de celle des formes de toutes ces perceptions : car, chaque percepteur a sa maniere, ses vues, son caractere, ses passions, ses caprices, ses formules & ses agents ; chacun de ceux-ci a encore sa trempe particuliere, ses intérêts & son influence. Il résulte donc, de cet état des choses, un monde de petits oppresseurs, une foule de petites vexations, qui harcelent, fatiguent, découragent, épuisent & alterent le malheureux cultivateur, moins à plaindre encore, s'il n'avoit à payer qu'à un seul percepteur, & sous une forme unique, l'égale valeur (tout énorme qu'elle soit) de ces impôts de tant d'especes.

Les tailles & taillons, ustensiles, logement & capitation, guet & garde, vingtiemes & corvées, cens & servis, champarts & dîmes, grosses & menues réparations, excedent quelquefois le produit d'un domaine, des vignobles particuliérement ; que n'ajoutent point encore, à toutes ces charges, les discussions, sans cesse renouvellées & toujours ruineuses, des censitaires dont les agents avides suscitent mille chicanes, en grossissant & donnant toujours de l'extension aux redevances, surprenant la bonne-foi, effrayant l'ignorance, & faisant ainsi des titres qui rendent la propriété onéreuse & finissent par l'absorber? Sans parler de ce qu'il en coûte, en présents, en supplications, en temps perdu, pour alléger par quelque intervalle la levée des impôts, & les frais énormes que font les publicains, lorsqu'on ne peut plus enfin suspendre leur rapacité.

Je connois une petite élection, très-pauvre, dont le receveur des tailles a fait une grande fortune en très-

Que faudroit-il donc ajouter à une société telle que celle-ci, par exemple, pour remplir le double objet d'unir les arts & l'agriculture, de les éclairer ensemble, & d'accélérer leurs progrès réciproques ? C'est ce qui me reste à examiner.

Peut-être ne seroit-il pas possible d'établir ici, comme à Paris, une école d'agriculture & des arts, où l'on formeroit des instituteurs dans l'une & l'autre partie ; mais l'on y pourroit répandre l'instruction, donner le mouvement aux esprits, & déterminer la marche des études vers le double objet indiqué. Pour cela il faudroit, 1°. que la société l'embrassât constamment ; qu'elle réunît, dans ses spéculations, l'agriculture aux arts, de maniere qu'elle ne les considérât jamais isolément ; 2°. qu'il y eût un dépôt de machines de toutes les sortes, agraires & autres, il n'importe, sous la direction de la société & la garde d'un de ses membres ; 3° qu'il y eût un jour de la semaine, fixé pour la publicité de ces machines, & quelques heures consacrées à les expliquer, à en rendre l'usage utile & facile ; 4°. qu'il se tînt un catalogue raisonné de toutes ces mécaniques, que chaque membre de la société & toute autre personne pourroient également consulter, pour concevoir leur usage, déterminer leur effet, travailler à étendre & perfectionner l'un & l'autre en les décrivant, & exposant les vuès physiques, politiques, &c. d'après lesquelles on les auroit imaginées, & suivant lesquelles on devroit les employer. Il en résulteroit un dépôt précieux de mémoires dont on feroit chaque année l'analyse, pour être lue dans une ou deux séances publiques, en rendant à chacun, membre de la société ou non, tout ce qui lui appartiendroit, & qui pourroit tendre à l'avancement d'une connoissance pratique & utile, telle qu'elle fût.

Une semblable institution auroit des avantages sans nombre ; ils me paroissent si frappants & dériver tellement de la nature des choses, que je crois superflu de m'appesantir sur eux. Sans doute il faudroit que les recherches de la société, les connoissances & le zele de son préposé, la surveillance journaliere de la compagnie, & son activité sans relâche, concourussent unanimement au but proposé ; mais, j'ose assurer que les effets en seroient aussi rapides, utiles & satisfaisants, qu'il soit possible de l'imaginer. On pourroit établir une correspondance avec le garde des machines de l'Hôtel des Arts, à Paris, aujourd'hui M. de Vaudermonde, de l'académie des sciences. L'objet de la correspondance, avec ce savant estimable, seroit de participer à la connoissance des intéressantes mécaniques qu'il est chargé d'expliquer ; de lui communiquer celles qui seroient présentées à la société, & jugées dignes d'entrer dans son dépôt ; de former ainsi un plus grand foyer de lumieres qui se propageroient au loin.

J'ai fait voir combien il étoit important pour ce royaume, de ne rien négliger en ce genre ; j'ai montré que cette société pouvoit, en procurant à ses travaux une nouvelle extension, donner le signal d'une heureuse révolution, & la commencer dans les esprits. Il est bien temps de rivaliser, à cet égard, avec nos ingénieux voisins, dont l'invention, l'activité, l'esprit solide & les grandes vues, réunissent, dans leur isle, les richesses du monde, & nous laissent loin derriere eux, pour tout ce qui est de commerce, de manufacture, & d'arts.

---

peu d'années. Sa maison étoit entretenue de volaille, de gibier, de beurre, de fruits les plus rares, des meilleurs légumes, par les consuls ou syndics des paroisses de son arrondissement. Avoit-il à donner un repas extraordinaire ? ces pauvres gens, qu'il faisoit avertir, se mettoient en campagne, pour chasser, pêcher, recueillir ; ils vuidoient leur basse-cour, leurs étables, & achetoient ce qu'ils n'avoient pas, dans l'espoir de mériter ainsi huit ou quinze jours de délai, au moment de la levée de l'impôt. Le temps expiré, l'assignation, la garnison n'étoient pas moins envoyées. Un huissier, mincement gagé, faisoit sa tournée, & avoit bientôt occasionné pour 10 mille, 12 mille, & jusqu'à 15 mille liv. de frais, qui, sans que cela parût, entroient dans le coffre du maltôtier.

Un seul homme vient vous dire : *Je suis la garnison, je viens en garnison* : il en va dire autant à cent personnes dans un jour, & les cent personnes sont contraintes de payer la *garnison*.

Que mille particuliers élevent isolément leurs voix gémissantes contre ces vexations, il n'en résulte aucun effet ; mais que des individus, commis pour les dénoncer, ou que des sociétés dévouées à l'examen de leur influence, les mettent sans relâche sous les yeux d'une administration déterminée à s'occuper du bien, assurément l'exécution de ce bien doit s'en suivre, du moins en partie.

Qu'il me soit permis, à ce sujet, de faire une réflexion sur la *dîme*, charge pesante, qui écrase le cultivateur. Nous avons des écrits sur les droits féodaux & leurs résultats funestes ; il ne me semble pas qu'on ait également bien développé l'étendue & les suites de la dîme. Cet impôt, terrible par son énormité, n'est pas, comme on l'imagine, le dixieme, le douzieme, le quinzieme de la recette : c'en est le quart, souvent même le tiers, distraction faite des façons, des frais courants & journaliers de culture, qui en emportent la moitié ; des réparations extraordinaires, & non moins nécessaires que la culture ; des impositions de tous les genres, & de celles qu'on nomme royales, & de celles connues sous le nom de redevances ; car, la dîme est perçue sur tout ce qu'on a dépensé, sur tout ce qu'on doit, ce qu'on a à payer, comme sur ce qui pourra rester ; &, chose étrange au possible ! c'est que la semence même, qui fait partie du fonds, paie encore la dîme, & en est toute entiere absorbée tous les dix ou douze ans ; c'est que, les bestiaux, moyen nécessaire, sans lequel les fonds ne produiroient rien, paient aussi la dîme en nombre d'endroits. Ainsi, de 60 liv. considérées comme le produit net d'un fonds, c'est-à-dire, toute autre charge déduite, non compris la dîme, celle-ci en enleve au moins 15 & jusqu'à 20 liv.

Il seroit à souhaiter que les ministres de la religion fussent entretenus par un tout autre moyen, & il seroit facile d'en trouver qui satisfît au même objet, avec moins d'inconvénients. Les débats d'intérêt qui s'élevent quelquefois entre les habitants des campagnes & leur curé-décimateur, ne sont pas un des moindres relativement au moral : la confiance, la bonne-foi, la piété, la croyance même, en sont souvent altérées : le scandale & les désordres suivent en foule, & accroissent tous les maux.

LIN & CHANVRE.

Le desir de compléter ce qu'il étoit intéressant de savoir & de publier sur ces matieres, m'avoit fait chercher des renseignements propres à rectifier ou étendre mes observations particulieres. Il est quelques notes qui ne me sont parvenues que depuis l'impression de mon travail : je dois celles qui suivent, & qui m'ont paru mériter d'être rendues publiques, à M. Julien, curé de Bourdainville, au pays de Caux en Normandie; elles m'ont été procurées par la voie de mon ancien ami, M. Cousin Despréaux, de Dieppe.

J'en supprime beaucoup d'autres, parce qu'elles n'offrent que des répétitions de procédés semblables, ou ne font connoître que des différences légeres, absolument locales, & généralement indifférentes.

On connoît en Normandie deux especes de lin : la premiere se seme en mars, & même en certains endroits, comme aux environs de Caen, avant l'hiver, dans le courant d'octobre; c'est le plus petit, & celui dont la filasse est la plus fine & en même temps la plus forte.

La seconde se seme depuis le dix avril jusqu'au commencement de mai ; c'est la plus grande espece; l'écorce en est moins délicate, à moins qu'on ne cueille la plante pendant qu'elle fleurit, comme dans les environs de Fécamp ; ce qui la rend plus douce, mais moins forte. Cette seconde espece croît souvent au delà de trois pieds, au lieu que la premiere va rarement à deux pieds & demi.

Il est nécessaire de sarcler le lin quand il a de trois à cinq pouces de hauteur, à moins qu'il n'ait été semé sur une terre neuve, ou sur des terreaux de mars ; ce qui lui convient mieux que toute autre terre. Quand il est fleuri ou entiérement mûr, on le cueille, en l'arrachant par pincées, selon l'usage du pays, & en observant de mettre les plus longs brins ensemble, & les plus courts aussi, sans les mêler, à cause des opérations subséquentes, & sur-tout du rouissage : après quoi on l'*essore*, ce qui se fait en l'étendant sur le champ où on l'a récolté, & cela, assez peu épais, pour que les rayons du soleil le pénetrent, afin que, le retournant après quatre à cinq jours, on puisse l'enlever au bout de huit. On peut aussi le planter debout, en serrant un peu la poignée près de la graine & en étendant le pied en forme de cône. Il faut deux ou trois jours de moins pour l'essorer de cette maniere ; l'air passant à travers, le desseche plus promptement ; mais, quand il survient de la pluie, l'endroit par où il est lié, s'échauffe, fermente & pourrit ; ou, s'il survient un vent un peu fort, les poignées se renversent, & donnent trop de peine pour les relever, à ceux qui en cultivent beaucoup, comme les laboureurs qui habitent depuis le bord de la mer, jusqu'à quatre lieues dans les terres, sur toute la longueur du pays de Caux, entre la ville d'Eu & le Havre, dans l'espace de vingt-cinq lieues ; un seul de ces laboureurs seme souvent, chaque année, jusqu'à vingt arpents en lin.

Quand le lin est *essoré*, on le porte à la grange, où l'on en arrache la graine avec un peigne de fer ou de bois, ou bien on la bat avec un maillet de bois ; ensuite on le fait *rouir*, pour détacher l'écorce de la partie ligneuse. C'est l'opération qui demande le plus d'attention ; elle se fait à l'eau dans toute la généralité de Caen & celle d'Alençon, ainsi que dans une partie du Roumois, qui est de la généralité de Rouen. Dans le pays de Caux & dans le reste de cette derniere généralité, elle se fait à la rosée.

Toute espece d'eau n'est pas bonne pour le rouissage du lin. L'eau des rivieres est trop incommode, à cause des orages, & peu propre à la fermentation qu'exige le rouissage. La filasse est toujours plus seche & plus cassante ; c'est la crudité de cette eau qui lui donne cette qualité. Il a même été remarqué par les fabricants des bords de la petite riviere de Soëne, qui a sa source à une lieue de Tôtes, & son embouchure entre Dieppe & Saint-Vallevy en Caux, qu'il suffiroit de laver du fil dans l'eau vive de cette riviere, pour le rendre plus dur. On n'en met pas non plus dans le canal de la Seine, à cause de sa profondeur, ni dans les anses que forme son rivage, parce que la tranquillité de l'eau y fait rasseoir les vases, les sables & les autres décharges, qui donnent au lin une teinte qu'on a peine à enlever, même au blanchissage.

Pour faire donc le rouissage du lin, on prend le parti de former des routoirs, où l'on fait passer un filet d'eau ; la forme ronde est la meilleure, en ce que, si l'eau charie des vases ou du sable, elle ne trouve point d'angle pour se rasseoir de préférence, comme dans un quarré. Il y a bien des paroisses, des cantons où le lin se rouit à l'eau des routoirs publics, qui servent à tous les habitants ; & le propriétaire qui a soin de les faire un peu éloignés des habitations, & exposés à l'ardeur du soleil, prend pour se dédommager

dommager de ses frais, la vingtieme poignée du lin qu'on y porte. Dans les campagnes éloignées des eaux courantes, & où il n'y a point de routoir public, on le met tout uniment rouir chacun dans sa mare. Avant de le jeter à l'eau, on le lie par faisceaux de dix à douze pouces de tour; on en met une vingtaine dans un lien de paille, qu'on serre peu, pour en former des bottes qu'on jette ensuite dans le routoir; ou bien on les y arrange debout, l'une à côté de l'autre, après avoir mis des branches ou des claies dessous, de peur qu'elles ne touchent au fond. On remet ensuite dessus d'autres claies ou d'autres branches, que l'on charge avec des poutres ou des pierres, afin que l'eau les recouvre en entier.

La seve qui étoit desséchée entre la plante & l'écorce, se dissout par l'eau, entre en fermentation, détruit l'espece de gomme qui les tenoit fortement attachées l'une à l'autre, & opere ce qu'on appelle le *rouissage*; c'est à cause de cette fermentation qu'il faut que l'eau soit exposée à la plus grande ardeur du soleil : ce sont les rayons échauffants de cet astre qui hâtent le rouissage; puisqu'en pareil cas, toutes choses égales, il ne faut que huit ou dix jours pour la perfection de l'opération, pendant qu'il en faut jusqu'à vingt dans l'eau froide.

On connoît que le lin est roui, quand le bout de l'écorce se détache de lui-même, à la partie supérieure de la plante, & qu'on peut l'arracher assez facilement de la partie ligneuse. Outre la nature de l'eau & l'exposition des routoirs, il faut encore avoir égard à la force ou à la foiblesse de la plante, pour connoître la promptitude ou la lenteur de l'opération. Ce sont les plantes foibles qui demandent le plus d'attention, parce qu'un jour trop tard diminue beaucoup la qualité & la quantité de la filasse, & même une négligence plus longue la pourriroit entiérement.

C'est pour obvier à cet inconvénient, que bien des personnes le tirent de l'eau avant qu'il soit entiérement roui. On met, aussi-tôt qu'il est tiré du routoir, les bottes debout, pour laisser écouler l'eau pendant vingt-quatre heures : on l'étend ensuite sur la terre pour finir le rouissage. On desire toujours, en pareil cas, qu'il vienne une forte pluie, afin qu'il soit bien lavé & prenne un plus beau blanc. Quand il est sec, on le cueille, on le *broie*, on l'*espade* & on le *férance*; ensuite on le file, ce qui se fait au pied dans le pays de Caux; méthode moins fatigante & plus expéditive qu'à la main. Je connois même une personne qui, par le moyen d'un rouet à deux têtes, avec une roue au milieu, file des deux mains & du très-beau fil; mais il paroît que pour cela il faut beaucoup d'habitude.

L'influence des mares ou routoirs particuliers où l'on ne fait qu'une rouisson par an, est à-peu-près nulle, tant sur les hommes que sur les animaux : les uns & les autres en boiroient sans s'incommoder. Mais il n'en est pas de même de ceux où l'on a mis le chanvre, qui se rouit presque toujours à l'eau, même dans la généralité de Rouen. Celui-ci est d'une odeur beaucoup plus forte, renferme beaucoup plus de seve, surtout celui qui porte la graine, & donne à l'eau une odeur si forte, que les hommes ni même les animaux n'en veulent point boire; mais ces routoirs sont de peu d'étendue, l'influence en est peu sensible.

L'influence des grands routoirs publics, occupés presque tout l'été, est la même que celle des rizieres d'Italie, ou de toute autre eau dans laquelle ont pourri des végétaux : les maladies que l'évaporation de leurs eaux causent, quand ils sont près des habitations, sont un engourdissement dans les membres, une pesanteur de tête insupportable, causés par les particules méphitiques dont l'air qu'on respire se trouve chargé. Ces particules diminuent l'élasticité de l'air : il en résulte le ralentissement de l'action des fibres musculaires du cœur, de la circulation du sang; ce qui l'oblige de séjourner dans les vaisseaux très-déliés du cerveau, qui ont un très-petit diametre.

Ainsi, quand ces vapeurs sont très-fortes, elles produisent le même effet que celles d'une cuve de vin, de biere ou de cidre en fermentation, & causent l'apoplexie à ceux qui s'y tiennent exposés directement; mais, comme on y fait attention, qu'on évite de se tenir longtemps au milieu de ces exhalaisons, & qu'on ne les reçoit que médiatement, leur effet le plus ordinaire est le scorbut, ou une fievre lente, occasionnée par la décomposition des humeurs, ce qui rend la peau livide & le visage boursoufflé : cette fievre finit quelquefois par l'hydropisie, & souvent par une éruption putride. Il faut donc faire les routoirs un peu écartés des habitations : alors l'air méphitique ne peut se porter sur ces dernieres que par le moyen du vent, qui en même temps les divise & en diminue la malignité. Si le temps demeure calme, cet air étant plus pesant que l'air athmosphérique, reste à la surface de l'eau & se détruit insensiblement, lorsque la cause qui l'entretient ou l'augmente n'existe plus.

La fievre se guérit par l'évacuation, la transpiration & les bains aromatiques; la putridité, par les acides; le scorbut, par le cochléaria, le cresson alenois, le cresson d'eau, la capucine & la petite sauge, infusés dans du vinaigre. L'hydropisie se guérit avec l'oignon de scille, le diagrede, le safran de mars & l'antimoine crud.

On a remarqué que l'eau de ces grands routoirs donnoit des tranchées aux chevaux, quand, par hasard, ils en buvoient; ce qu'on prévient toujours par des défenses placées autour. Les vaches, dans le même cas, éprouvent la même douleur, qui se guérit par les apéritifs. Les poissons,

de quelque nature qu'ils ſoient, n'y vivent point ; on y trouve ſeulement des inſectes & ſur-tout des vers gros comme une paille, dont la queue eſt fort longue, qui percent le lin, & lui cauſent du dommage : on ne connoît point la maniere de les détruire ſans gâter l'eau.

Si l'on ſe ſert des rivieres, cette opération ne cauſe aucun mal aux poiſſons. Il paroît cependant par les ordonnances & l'arrêt de réglement du parlement de Rouen, du 14 décembre 1719, que les magiſtrats penſent autrement, & qu'ils n'ont pas été déterminés à le rendre, ſeulement pour conſerver la propriété des rivieres aux ſeigneurs à qui elles appartiennent, mais à cauſe de la putréfaction de l'eau, occaſionnée par cette opération, quoique les rivieres ſoient les lieux où l'eau ſoit la moins ſujette à ſe corrompre, à cauſe de ſon déplacement continuel. On eût eu beaucoup plus de raiſons de défendre de ſe ſervir des mares & des foſſés publics.

Pour rouir le lin à la roſée, il faut le préparer comme pour le rouir à l'eau ; mais, au lieu de le mettre par faiſceaux, on l'étend ſur la terre ; il faut qu'elle ſoit revêtue de quelques plantes, & que ces plantes ne ſoient pas trop longues ; parce que le lin, qui s'enfonce entre deux touffes, ſeche plus difficilement, & que le tout ne ſe trouve pas également roui. Les pelouſes ſont ce qu'il y a de meilleur : on peut auſſi ſe ſervir de très-courtes bruyeres ; car la bonté de l'opération, dépend de l'alternative fréquente du ſec & de l'humide. On le met auſſi ſur le chaume, après avoir fait rateler le champ. Si on ne le faiſoit pas rateler, on ſeroit obligé de marcher ſur chaque rangée pour l'enfoncer entre les chalumeaux. On doit éviter, autant qu'on le peut, de le mettre ſur la terre labourée, parce que la filaſſe ſe tache de noir ; d'ailleurs une ſeule rouiſſon, ſur la jachere, altere tellement la terre & en abſorbe ſi conſidérablement les ſucs, que le froment y vient la moitié plus foible que celui des ſillons voiſins. Cette expérience a été répétée pluſieurs fois, & le réſultat a toujours été le même.

Pluſieurs perſonnes le font rouir ſur le lieu même où il a été cueilli, après en avoir fait arracher ou faucher les plus grandes herbes.

La rouiſſon ſe fait ſouvent la même année, juſqu'au 15 octobre : plus tard, on riſqueroit d'être pris par les pluies, & de ne pouvoir le faire ſécher, à cauſe du peu de chaleur du ſoleil ; ce qui le feroit tomber en pourriture.

On l'étend très-mince ſur le lieu deſtiné à cette opération. Au bout de quinze à vingt jours il eſt en état d'être cueilli : ce qui ſe connoît quand la plante caſſe au lieu de plier, & que l'écorce s'en détache. Si on l'étendoit un peu plus épais, on ſeroit obligé de le retourner au bout de dix ou douze jours ; ce qui ſe fait promptement, en coulant un bâton ſous la tête, pour lui faire faire la culbute. Quand on ne peut pas faire rouir tout ſon lin, l'année de la récolte, comme il arrive lorſqu'on en cultive beaucoup, on peut le faire l'année ſuivante, dès l'équinoxe du printemps ; il eſt même plus blanc dans cette ſaiſon, & plus aiſé à curer, ſur-tout s'il a tombé de la neige, de la grêle ou des frimas : il faut à-peu-près le même eſpace de temps qu'au mois de ſeptembre. Dans les beaux jours du mois de mai, l'opération eſt un peu plus prompte, à cauſe des grandes roſées & des vapeurs qui ſortent de la terre, pour s'attacher aux herbes ſur leſquelles il eſt étendu ; ces vapeurs mouillent également le deſſous & le deſſus du lin, qui ſe trouve auſſi également deſſéché par les ardeurs du ſoleil, leſquelles, alternativement avec l'humidité, détruiſent promptement les parties glutineuſes qui tenoient la plante & l'écorce fortement attachées l'une à l'autre.

Quand la rouiſſon eſt au degré requis, on ramaſſe le lin, on en forme des poignées, qu'on dreſſe debout, pour que l'air paſſe au travers ; &, quand il ne contient plus aucune humidité, on l'enleve ; ce qui ſe peut faire dans l'eſpace d'un jour, lorſque le temps eſt beau.

Les herbes qui ſe trouvent ſous le lin, ſont ſuffiſamment purifiées par le ſoleil d'un beau jour, quand il fait chaud ; car, dans l'automne, elles n'ont pas beſoin de l'être. Mais il faut prendre garde d'en laiſſer manger à diſcrétion aux vaches, lorſqu'elles ſont encore fraîches, parce qu'elles les feroient gonfler. Ces animaux en ſont d'autant plus friands, qu'étant pouſſées à l'ombre, elles ſont plus tendres. Ces plantes renferment beaucoup d'air, par la force de la végétation : cet air venant à ſe dilater dans leurs entrailles, les fait enfler. Quand le gonflement n'eſt pas à un degré trop haut, on mene l'animal à l'étable, où on l'enferme chaudement ; après quoi on le *fouille*, & on lui fait avaler un œuf pourri, ce qui le guérit ordinairement. Si on le laiſſoit au grand air, il pourroit en mourir.

Il eſt rare que les chevaux en ſoient incommodés ; mais il ne faut en laiſſer manger aux moutons qu'en très-petite quantité, car autrement elles leur cauſeroient l'apoplexie, ſur-tout s'il y avoit dans le champ des renoncules ou du petit coquelicot blanc. Quand ces animaux ſont attaqués, on les raſſemble & on les fait s'entre-preſſer, ſe ſerrer étroitement, en faiſant tourner le chien autour d'eux ; par ce moyen on en garantit une partie : mais ceux qui ſont frappés violemment en meurent, quand on n'a pu les ſaigner dans la minute où l'on a apperçu le premier ſymptome.

Quant aux hommes, ils n'ont aucun ſujet de craindre l'influence des champs ou prés où l'on a fait rouir le lin, puiſqu'il n'entre point en putréfaction, & qu'il ne porte jamais de mauvaiſe odeur.

On fait auſſi quelquefois rouir le lin ſur le

ſable ou le gravois ; mais on eſt obligé de l'arroſer dans les grandes chaleurs.

Le lin roui dans l'eau eſt d'un blanc jaunâtre ; l'autre eſt d'un gris argenté. Le premier eſt plus aiſé à curer & plus doux. La meilleure opération ſe fait à l'eau.

Quant aux inſtructions que j'ai pu recueillir relativement au chanvre, je n'ai rien trouvé de bien remarquable à ajouter à ce que j'en ai dit précédemment, ſi ce n'eſt qu'aucun de nos animaux domeſtiques ne paroît manger volontiers du chanvre. L'âne eſt la ſeule eſpece qu'on ait vu quelquefois manger deux ou trois ſommités de cette plante ſur pied. Cependant, en Dauphiné, dans le Gapençois, on monde le chanvre de ſes feuilles & de ſon bouquet pour les faire ſécher. Les parties ſéchées, qu'on appelle alors *chenevaſſe*, ont une odeur forte qui porte à la tête, appeſantit les paupieres & incite au ſommeil quiconque s'arrête long-temps auprès. Durant l'hiver, on verſe de l'eau bouillante ſur le *chenevaſſe* ; il s'en exhale une odeur virulente & acide qui rebute, ſans être nuiſible ; on ajoute un peu de ſon, & l'on donne ce mêlange aux jeunes cochons ; ils y répugnent d'abord, finiſſent par s'y habituer, & profitent aſſez bien avec cette nourriture. La faim a quelquefois obligé des brebis, à qui l'on avoit préſenté de ces ſommités deſſéchées, d'en manger un peu ; mais on ne peut leur en faire prendre la quantité néceſſaire pour les raſſaſier, &, ſans devenir malades du peu qu'elles ont uſé, elles bêlent après l'avoir avalé.

L'eau dans laquelle on a roui le chanvre, eſt fade, blanchâtre, ſavonneuſe & de mauvaiſe odeur ; les animaux, preſſés par la ſoif, n'en boivent cependant que très-peu ; mais dans les lieux où l'eau eſt courante, elle eſt bientôt purifiée, & à cent pas de l'endroit où eſt le chanvre, elle perd ſa mauvaiſe odeur & reprend ſon état naturel, ſoit en dépoſant ſon mucilage putride, ſoit en exhalant ſon gas, ſoit enfin par l'action de l'eau qui la diviſe, ſe combine avec elle, & la purifie. Auſſi, le mêlange d'une eau pure avec celle d'un routoir, à quantité égale, ſuffit pour anéantir l'infection & empêcher les mauvais effets de la derniere.

Dans le Gapençois, on met le chanvre au ſoleil durant dix ou douze jours avant de le faire rouir ; mais il faut enſuite le laiſſer au routoir dix-huit, vingt-quatre, vingt-ſept jours, même un mois, ce qui tient ſans doute auſſi à la qualité des eaux froides & ſéléniteuſes. Lorſque le chanvre a été ainſi expoſé, avant le rouiſſage, le ſoleil, l'air & les roſées ont diſſipé la partie la plus volatile & la partie colorante, & le chanvre n'infecte plus autant les routoirs où on l'a dépoſé.

On prétend, ce qui ſeroit ſingulier ſi le fait eſt vrai, que le chanvre qui, au lieu de demeurer vingt-quatre jours à rouir, auroit été retiré au bout de vingt, & fait ſécher, auroit beſoin d'y être remis tout de nouveau, durant vingt-quatre jours, comme ſi l'opération n'avoit pas encore été commencée.

MODES.

Nous avons, dans le DICTIONNAIRE DES MANUFACTURES, ARTS ET MÉTIERS, un article des *modes*, parce qu'elles ſont, en France principalement & preſque excluſivement aux autres pays, un objet de main-d'œuvre & de commerce aſſez conſidérable.

Les femmes ſemblent avoir créé les *modes* : ce ſont elles qui ont fait, de la variété même, un art & une loi. Le beſoin de fixer les regards, d'exciter les deſirs, encore après la ſaiſon des graces, ou au milieu d'une foule de concurrentes, a dû porter l'imagination à rechercher cette diverſité de formes, cette ſéduction d'apparences qui piquent la curioſité, appellent le plaiſir par l'attrait de la nouveauté. Les hommes, devenus femmes, ont appris d'elles à goûter les *modes* qu'ils ont étendues à tout : vêtements, équipages, ameublements, décorations de tous les genres, en quelque partie que ce ſoit, tout a été ſoumis à l'empire des *modes* ; & cet empire eſt devenu auſſi reſpecté qu'univerſel.

Le goût, la légéreté, l'inconſtance, qui lui ont donné l'être, qui modifient, détruiſent & renouvellent perpétuellement les *modes* ; ce goût, cette légéreté, cette inconſtance, apanage de la nation, ſeroient bien propres à lui aſſurer le ſceptre des *modes*, s'il n'étoit pas de la nature des choſes, d'en échapper beaucoup à force d'en vouloir embraſſer.

Tant que nous n'avons fait que répandre le goût, nous avons été certains de le ſatisfaire : nous avons créé, nous créons journellement. De toute part on attend nos conceptions, pour adopter les objets de notre enfantement. Ces objets, en nature, étoient longs à parvenir, diſpendieux à expédier, tardifs à paroître chez les étrangers impatients ; on imagina d'en faire des modeles en petit : on réunit toutes les parties d'un ajuſtement, nouvellement inventé

sous la bénigne influence de ce climat ; on en para de brillantes poupées qui furent annoncer chez tous les peuples, nos délicieux caprices & nos charmantes productions.

Jusque-là l'intérêt de notre commerce n'étoit point compromis ; ces ajustements inspiroient le goût de nos étoffes, de nos blondes, de cette multitude d'ouvrages du ressort de la passementerie, que les *modes* emploient à profusion. L'idée de l'arrangement étoit la moindre des choses, elle ne pouvoit donner lieu qu'à une imitation imparfaite, dont quelques personnes seulement s'accommodoient ; il falloit toujours recourir à nos fabriques comme à nos artistes, pour prétendre à nous ressembler ; & nous demeurions les maîtres d'envoyer à l'étranger les objets d'une *mode* qui s'éteignoit en France, & qui seroient restés à la charge de l'ouvrier ou du marchand, sans les ressources de cette heureuse circulation.

Mais ce n'étoit point assez de faire, il a fallu décrire ; car, babiller & brouiller du papier sont devenus, pour nous, des besoins de première nécessité : ils semblent aujourd'hui faire parties constituantes de notre être moral. On s'est donc mis à publier jusqu'aux rêves creux de notre imagination fantastique ; l'on a vu paroître la brillante & précieuse feuille périodique, intitulée: *Journal des modes.*

L'appât de l'argent, cette solide raison de tant d'entreprises, a bien un peu ou beaucoup concouru à la naissance de ce joyeux pamphlet de nos ridicules. Mais il est arrivé que cet objet de lucre pour un particulier, a singuliérement nui à l'intérêt de la chose commune. Les *modes* annoncées, prévenues & décrites, sont déja tombées, anéanties par d'autres, avant que les artistes & les ouvriers aient eu le temps de suffire aux premieres demandes. A mesure que le journal instruit les provinces & l'étranger de la rapide révolution du goût, on donne contr'ordre dans les fabriques d'expédier les *modes* qui avoient été commandées ; les couleurs, l'étoffe, tout est vieilli avant d'être achevé : les matieres mises en teinture, les ouvrages commencés, tout reste en pure perte aux entrepreneurs, & l'on ne sauroit imaginer à cet égard le tort que ce journal a déja fait en France, à l'industrie, à la main-d'œuvre & au commerce des *modes.*

Les rebuts de France, trois mois après leur éclipse, étoient des nouveautés pour l'étranger ; tout se débouchoit. Aujourd'hui, tant bien que mal, on échafaude un ajustement sur une description donnée ; on apprend à se passer de l'objet tiré de trop loin pour devoir encore être en faveur à son arrivée : on sait, par le journal, que telle mode est tombée : on ne veut plus rien de ce qui est ainsi publiquement proscrit.

Voilà comment une bagatelle qui rend quelques écus à un particulier, & que l'administration a sans doute regardée comme une puérilité, faite pour amuser la sottise ; voilà comment cette bagatelle ruine un grand nombre d'entrepreneurs & d'ouvriers, comment elle ôte de l'argent à l'état, & lui en ôtera toujours davantage.

C'est ainsi qu'on voit souvent une tête exaltée, une imagination échauffée, ou une ame intéressée, ne considérant que son objet, en ignorer ou en voiler les conséquences, pousser en avant ses projets, ses raisonnements, ses prétentions ; s'impatroniser, éblouir, faire son affaire au détriment de bien des gens, & au préjudice de la chose publique. J'ai vu le dommage, j'ai entendu les réclamations ; j'avertis de l'un, & je transmets les autres.



MOUTON.

J'AI fait cet article dans l'*Encyclopédie*, d'après beaucoup de recherches, de longues observations, des remarques réitérées, & avec un très-grand soin. On a publié, depuis moi, quelques mémoires sur le même sujet : il m'a paru que leurs auteurs croyoient assez en leur propre nom, pour faire la réputation de ces ouvrages ; & je n'ai rien à ajouter à la bonne idée qu'ils ont eue d'eux-mêmes. Je ne vois pas non plus qu'ils m'aient mis dans le cas de rien changer, ni de rien ajouter à mon travail ; ainsi, nous pouvons, de part & d'autre, rester ce que nous sommes. Placés entre le public, inutilement chercherions-nous à biaiser : le poids de la réputation est nul, toute réclamation est vaine ; il n'y a plus moyen de s'en dédire : cet inexorable public a le droit de nous juger, il faut qu'il nous juge.

Pour ceux qui ne lisent pas les ouvrages, mais seulement les brochures, j'ai une petite piece à joindre au procès : que ceux qui m'ont lu, ne s'en plaignent point ; qu'ils ne la lisent pas ; ce n'est pas pour eux qu'elle a été écrite ; elle ne les regarde en rien ; mais il a bien fallu répondre à M. Duclos, secretaire de feu M. l'abbé Carlier, principal coopérateur de ses œuvres, & son exécuteur testamentaire, lequel m'a adressé, au sortir de la presse, le posthume EXAMEN DU SENTIMENT DE M. ROLAND DE LA PLATIERE, *sur les troupeaux, sur les laines, & sur les manufactures*, avec la lettre suivante, manuscrite. Je répondis donc, courier par courier, sans quitter la plume : j'aurois pu le faire d'une maniere plus concise ; mais je l'ai fait ainsi, & je n'y veux rien changer.

Au demeurant, cet abbé Carlier étoit un bon homme, un peu affamé de la petite gloriole d'auteur ; mais n'ayant pas une idée à lui, en fait d'économie rurale. Il ne possédoit pas un mouton ; & je ne dirai pas sa vue basse, mais sa foible santé ne lui avoit jamais permis d'observer de bien près, ni de suivre avec quelque constance aucune sorte d'éducation de ces animaux.

J'ai été envoyé à Verberie, pour conférer avec lui sur ces matieres ; je m'attendois à raisonner d'après des faits bien vus, des expériences bien constatées : rien de cela. Je ne trouvai qu'un homme isolé, sans fonds, sans bestiaux, ne faisant rien valoir, & ne tenant ses instructions, bien ou mal digérées, que des bergers des environs, qu'il rencontroit dans ses promenades, & qu'il attiroit quelquefois chez lui, par l'appât de quelque argent ou de quelques verres de vin. Or, ces bergers, superstitieux & mystérieux à l'excès, sont de tous les hommes les plus attachés à ce qu'ils font, parce qu'ils le font, les plus ignares & les plus stupides. Combien je regrettai le temps perdu dans ce voyage à Verberie ! mais j'avois des ordres.

Il en est d'une erreur avancée, publiée, comme d'un mensonge de propos délibéré, il en faut cent pour le soutenir : c'est pourquoi nos petits physiciens, agronomes, naturalistes, économistes, entassant, pour la plupart, écrits sur écrits, se répétaillent sans cesse, & déraisonnent à la toise.

LETTRE d'envoi de M. Duclos.

Paris, le 30 juin 1787.

« MONSIEUR, en vous faisant passer l'exemplaire ci-joint, je remplis les intentions de feu M. l'abbé Carlier, qui, en vous répondant, n'a eu d'autre but que de rendre justice à la vérité & de perfectionner l'objet chéri de ses travaux. Quelle que soit votre façon de penser sur ce dernier ouvrage, je présume que vous voudrez bien vous souvenir des égards que se doivent des gens honnêtes, & sur-tout de ceux qu'on ne peut refuser, sans injustice, à un homme estimable & regretté, qu'une mort trop prompte met dans l'impossibilité, dorénavant, de repousser de nouvelles attaques. J'ai l'honneur d'être, avec toute la considération possible, &c. » *Signé*, DUCLOS.

RÉPONSE.

Lyon, le 15 juillet 1787.

Il en est des petites ames comme des petites bouteilles, qui ont le goulot étroit ; moins elles renferment de liqueur, plus elles font de bruit en la répandant.

Pope, *pensées diverses.*

JE reçois ici, MONSIEUR, où l'on m'a renvoyé l'un & l'autre, & la brochure, ouvrage posthume de feu M. l'abbé Carlier, & la lettre d'envoi que vous m'avez fait l'honneur de m'adresser à Villefranche. Je lis ; je prends la plume : je ne sais par où commencer. M. Carlier débute par citer mon mémoire, publié en 1779,

& dit que *la marche & le plan ont plusieurs propositions du mémoire de M. Carlier, couronné par l'académie d'Amiens en 1754.*

Je dis que la marche & le plan de mon mémoire n'ont rien de commun avec celui de M. Carlier; que par ce mémoire, j'ai rendu compte de ce qui se pratiquoit en Angleterre après l'avoir vu & étudié; que je l'ai comparé à ce qui se fait en France; que j'ai calculé la différence des résultats; que je les ai trouvés en faveur de l'Angleterre; que j'ai entrevu les moyens de les obtenir en France, & que j'ai conseillé de les employer. J'ajoute qu'il n'y a rien de tout cela dans le mémoire de M. Carlier, qui ne fut jamais en Anglettere, qui a été mal servi sur ce qui s'y pratique, sur l'influence du climat, sur l'état des choses.

Je me rappelle bien avoir eu deux feuilles, & non *trois cahiers*, de M. Carlier, l'une sur l'historique de l'établissement des *moutons* en Espagne; l'autre, sur un pareil historique en Angleterre: toutes deux n'offroient que des notions éparses, sans suite & sans ordre, qui auroient pu servir de matériaux à M. Carlier, mais dont je n'ai fait aucun usage. J'ai cité mes autorités; j'ai indiqué les ouvrages anglois que j'ai traduits; je les ai encore en ma possession: ils sont sous les yeux de tout le monde; il n'y a qu'à comparer.

Mais ce qui est très-remarquable, c'est que M. Carlier, à qui j'envoyai sur-le-champ, en retour de ses deux feuilles manuscrites, mon *mémoire* imprimé *sur l'éducation des troupeaux, &c.* parut recevoir une chose qui lui étoit en effet bien neuve, & m'en remercia d'après cette disposition.

Ce qui n'est pas moins remarquable, c'est que M. d'Aubenton ait cherché, pendant 30 ans, la forme qu'il convenoit le mieux de donner aux bergeries, & qu'il n'ait su que par M. Delporte, mais très-tard, ainsi que M. Carlier, qu'il n'y avoit point de bergeries en Angleterre. Je ne sais, d'ailleurs, quelles sont *les remarques que j'ai produites, auxquelles, il est vrai, M. Carlier n'a pas cru devoir déférer.*

Quoique je ne sois pas plaisant, comme le prétend M. Carlier, je ne trouve point mauvais qu'il ait égayé sa vieillesse & ses infirmités à me trouver affublé de *plaisanteries*, de *saillies*, de *pointes*; à dire que je me *donne pour doué des connoissances & des talents requis à l'effet de traiter en grand mon sujet*, & autres platitudes écrites dans un aussi mauvais style; mais l'âge & les infirmités n'autorisent point l'infidélité, & la mort même ne met pas à l'abri des reproches qu'elle mérite.

A la page 3 de sa brochure, M. Carlier dit: « Il annonce qu'il a visité, &c. » (Je ne copierai pas en entier M. Carlier: il faudroit, comme lui, faire une brochure, ce que je ne veux pas faire.) Le passage est tronqué dans le corps même du texte: il est tronqué en tête & en queue, pour lui donner un air d'assertion; tandis qu'il n'est qu'un exposé simple de quelques faits, & de mon état de doute, même après l'examen de ces faits. En poursuivant, M. Carlier ajoute: « Qu'ai-je appris dans les livres, ajoute-il? &c. » (*ibid*) L'addition & la citation sont également fausses. 1°. Le texte est tronqué d'une maniere qui seroit indécente, si elle n'étoit pas ridicule; on y saute du commencement à la fin de la page, pour rapprocher deux passages qui n'ont pas d'analogie; on omet ce qui les sépare pour détourner de l'idée de leur vrai sens. Je cite & loue des auteurs dont on ne parle point: je dis *nos auteurs*, les auteurs françois: on me fait dire *aucun auteur*. 2°. On dit: *ajoute-t-il*, lorsque le passage prétendu ajouté, est à la page ou à la colonne d'avant celle du premier passage cité. Il est aisé de sentir qu'en coupant, taillant, & mettant ainsi tout sans-dessus-dessous, on peut dire toutes les absurdités imaginables, & les attribuer à qui bon semble. 3°. Si je ne puis m'assurer dans un ouvrage aussi considérable que celui que j'ai entrepris, que toutes les phrases soient dans l'exactitude grammaticale, du moins ne faut-il pas me faire jargonner, lorsque j'ai parlé françois. J'ai écrit, après avoir lu, traduit, extrait *Ellis*, *Hasler*, *Mills*, *Alstrohemer*, *Chomel*, &c. & après avoir fait leur éloge: « car je ne crois pas que, parmi les ouvrages de » nos auteurs, que je citerai pourtant, ou que je » ne citerai pas, on en puisse consulter un seul, » sans qu'il ne reste l'amertume d'avoir perdu son » temps. »

On me fait dire: « on ne peut en consulter » aucun, sans qu'il reste l'amertume d'avoir perdu » son temps. »

Puis M. Carlier dit: « c'est selon lui un abus « *énorme*, &c. » N'est-ce donc que par des expressions exagérées, des phrases déplacées, contournées; des suspensions, des suppositions de choses & de mots, que M. Carlier peut louer ses ouvrages, & déprimer ceux des autres? A la page 4, vient une citation que M. Carlier donne pour conclusion d'un principe: il est fâcheux pour M. Carlier de s'être échauffé & d'avoir pris la plume avant de s'être calmé; il auroit vu que ma sortie n'avoit pas le rapport qu'il indique, & je pourrois lui faire remarquer dans un autre de ses passages, qu'il n'a été qu'à deux doigts de la vérité, mais sans s'en douter.

Je ne rejette aucun expédient; je ne dédaigne aucun moyen; je cherche à arriver au but: & si M. Carlier ne voit pas ma marche, si elle lui semble n'être pas *clairement tracée*, pourquoi cherche-t-il à la suivre? Il a cru la trouver: il s'est égaré. Il veut que mon premier mémoire imprimé, ne soit qu'une copie du sien, arrangé à ma façon; puis il me reproche d'être en contradiction, d'avoir changé de principe, adopté une autre méthode, &c. Ce ne seroit donc plus l'ouvrage de M. Carlier? Mais rien de cela n'est vrai. Ailleurs il dit, en parlant de mon premier mémoire, que cette production est successivement

tranſcrite, par partie, *amplifiée*, *gloſée*, *commentée* dans la nouvelle Encyclopdie ; mais ici, ce n'eſt plus l'ouvrage de M. Carlier : car, « ce n'eſt pas » le tout de voyager ; il faut obſerver. » J'ai bien voyagé, M. Carlier n'en diſconvient pas ; mais je n'ai rien vu. M. Carlier n'a point voyagé dans l'étranger ; il n'en ſait pas moins, mieux que perſonne, ce qu'on y a fait, ce qu'on y peut faire, ce qu'on y fait, ce qu'on y fera. Parce que j'ai réſidé long-temps en Picardie & en Languedoc, je ne ſais que ce qui ſe paſſe dans ces deux provinces. J'ai réſidé dix ans en Normandie ; j'ai battu & rebattu la Champagne, la Bourgogne, le Dauphiné, la Provence, &c. &c. mais je n'y ai rien obſervé : *ſi je l'euſſe fait*, *j'y aurois pu découvrir*, *&c.* Mais je connoiſſois ces pratiques, je les avois obſervées ; & je ne dis point, comme M. Carlier, que cette méthode n'en eſt pas une.

A la page 10, M. Carlier dit que je me ſuis réformé d'apres lui. Ce ne peut être une adreſſe de dire une choſe fauſſe, que lorſqu'on ne peut plus rien prouver contre l'accuſation. Mais les faits exiſtent ; je ne me ſuis point réformé : j'avois expoſé le principe, je l'avois confirmé par un fait très-ſenſible, en citant les laines de l'Ecoſſe, comparées à celles de l'Angleterre ; & loin de me réformer, j'ai réduit mon principe en aſſertion, & donné des préceptes pour le mettre en pratique. Je ne vois rien dans tout cela qui ait rapport à ce qu'a dit M. Carlier ; & je ne me ſerois pas douté qu'il eût trouvé dans nos ouvrages des reſſemblances ou des différences : je ne conçois pas encore comment on peut les comparer.

M. Carlier dit *que j'aurois pu ajouter*, *&c.* Cela eſt vrai, je l'aurois pu ; mais je ne l'aurois pas voulu, parce que je ne le crois pas vrai : les principes de M. Carlier, s'il a des principes, n'étant pas les miens, ſes raiſonnements ne ſont rien pour moi, & je paſſe volontiers tout ce qui ne lui eſt que perſonnel.

M. Carlier donne un croquis ſec, décharné, infidele, de la deſcription que j'ai faite dans l'encyclopédie ; &, d'après ſon expoſé, il trouve que je ne ſais ce que je dis. Quand on veut critiquer un paſſage, ſi l'on ne veut pas dire ce qui l'a amené au lieu où il ſe trouve, ni ce que l'auteur en infere, tout au moins ne faut-il pas l'altérer, le dénaturer ; ou bien ce n'eſt pas l'auteur qu'on critique, mais ce qu'on lui prête, & ce qu'on a fait ſoi-même.

Dans ſes remarques, M. Carlier doit me trouver bien bête d'avoir dit, dans le mémoire de 1779, combien les Anglois mettoient paître de moutons par acre de prairie, & dans l'Encyclopédie, combien on en mettoit en France, dans un parc clos de nuit. Il n'y a rien d'auſſi ridicule que ce rapprochement ; il eſt inconcevable qu'on s'aveugle au point de faire de pareilles bévues, &, ce qui eſt pis, d'en triompher comme d'une découverte.

Si je donne des armes contre moi, comme le dit M. Carlier, page 25, il faut avouer qu'il s'en ſert bien mal : des citations fauſſes, des paſſages tronqués, des injures, ſont le champ & les fruits de ſa victoire. La page 26 n'eſt qu'un gachis dégoûtant d'expreſſions entaſſées, données comme préceptes de l'auteur, & ſorties du cerveau de M. Carlier, ainſi que ſa plate expreſſion *d'hôtel à mouton.* Il termine cette page par la citation d'un paſſage tronqué. J'ai écrit : « D'abord, tout le » monde de rire & ſe moquer de cette fantaiſie. » M. Carlier me cite en lettres italiques : « *Tout le monde ne ceſſe de rire & de ſe moquer d'une telle fantaiſie.* » Un peu plus loin, il dit que *mal accueilli de toute part*, *j'ai cru*, *&c.* Et cela eſt fondé ſur une réponſe abſurde que m'a faite un académicien de province, laquelle réponſe n'eſt connue que parce que je l'ai publiée.

Ne diroit-on pas, d'après l'élégante & honnête expreſſion de M. Carlier, le ſeul critique de mes ouvrages,

Que tout Paris répete,
En me faiſant hou ! hou !
Changez-moi cette tête :
. . . .

M. Carlier cite avec complaiſance ſes paſſages, il loue & vante beaucoup ſes brochures : le ſuffrage de l'académie d'Amiens eſt d'un grand poids pour lui. J'ignore ſi c'eſt M. Carlier, ou l'académie qu'on en doit féliciter ; mais tant de petites circonſtances influent ſur les déciſions de ces petites compagnies, & déterminent, ſouvent au grand étonnement de leurs membres les plus éclairés, le jugement des ouvrages & du prix, que je me garderois bien de tirer vanité d'une pareille couronne. (1) Si les ouvrages de M. Carlier ſont

(1) On me pardonnera quelques réflexions qu'amene ce ſujet. Fontenelle a dit que les livres ont plus de ſavoir que leurs auteurs. Il ſemble que cette vérité eſt particuliérement applicable aux mémoires qui concourent aux prix académiques & à ceux qui ſont couronnés. Peut-être faut-il excepter les hautes ſciences, celles dont la marche eſt épineuſe & le langage abſtrait, qui exigent de longues méditations & de profonds calculs. Mais, dans le vague de la morale & de la politique, dans la partie ſyſtématique de la phyſique, dans les matieres économiques, &c. on parvient ſouvent, au moyen de quelques expériences qu'on n'a point faites, de quelques procédés, ſoutirés de quelques gens ingénus ou ſans prétentions, avec des raiſonnements ſpécieux, des aſſertions en nombre, ſur-tout une grande hardieſſe, fondée ſur ce que la tourbe (dont il ne faut pas diſtraire les académies mêmes) accorde tout à qui ne doute de rien ; on parvient, dis-je, avec tout cela, à faire des mémoires ; on les affuble d'une épigraphe ; on les envoie au concours, & l'on obtient les prix. Eh ! qui eſt-ce qui juge ? Ce n'eſt pas l'académie ; ce ſont ſes commiſſaires : n'a-t-on pas déterminé qu'on devoit juger ſur leurs rapports ? C'eſt quelquefois d'entre les commiſſaires, un ſeul qui n'ignore pas toujours à l'avance, l'ouvrage & l'auteur, s'il n'eſt l'auteur lui-même ; qui, donnant du jeu à ſes poumons,

bons, M. Carlier n'a pas à ſe battre les flancs pour les louer ; c'eſt au public ſeul à les juger aujourd'hui. De même ſi les miens ne valent rien ; s'ils ne contiennent que des bévues, des déclamations, au lieu de les citer fauſſement, de les tronquer à chaque fois qu'il les cite, de m'expliquer, de m'interpréter ridiculement, il n'y avoit qu'à me laiſſer dans l'oubli : cette punition en vaut bien une autre. M. Carlier l'a terriblement craint : j'en ſuis fâché pour ſa mémoire, car ſa brochure ne l'en tireroit pas ; elle n'eſt propre qu'à déceler cette crainte.

J'ai publié le plan du ſieur Petit, je l'ai copié en tout, *calqué ſur les mêmes dimenſions :* voilà ce qui eſt dit à la page 30. Et à la page 31 : *Ce n'eſt, au demeurant, qu'une copie mal rendue, à force d'être recherchée, de la méthode intermédiaire du ſieur Petit, entre le parc d'été & les bergeries.*

Si j'ai donné *une méthode intermédiaire, &c.* j'ai fait de la proſe ſans le ſavoir. A l'égard du parc que j'ai publié, c'eſt la copie de celui que j'ai vu en Boulonnois ; & celui-là n'eſt calqué ſur aucun autre, que je ſache ; il ne reſſemble en rien à celui du ſieur Petit. *Il ſuit de-là*, dit M. Carlier. Non : de ce que j'ai dit, il ne ſuit rien de ce que M. Carlier me fait dire ; il ſuit ſeulement qu'une partie des paſſages qu'il a cités à la *page* 34, lui déplaît & le tourmente ; qu'il a quelque inquiétude qu'elle ne ſoit appliquée ou applicable à ſes ouvrages, à ſa brochure, à ſes concluſions, à ſon réſumé. En vérité, des fleurs même, ramaſſées, fagotées, entaſſées, comme M. Carlier le fait de mes paſſages, ne ſeroient que des monceaux d'ordures. Malheureuſement il n'a eu la main guere plus heureuſe pour lui que pour les autres ; mais il faut paſſer à l'âge, aux infirmités : on perd la mémoire, on devient inconſéquent, on déraiſonne, on fait pitié. Si l'on avoit alors un ami, il ne nous laiſſeroit pas mettre en évidence ces triſtes fruits de la vieilleſſe, & flétrir nos derniers moments. Comment, Monſieur, vous, le ſecrétaire de M. Carlier, ſon principal coopérateur, ſon diſciple, ſon ami, le dépoſitaire de ſes volontés, ſon exécuteur teſtamentaire, enfin le maître de ſes ſentiments & de ſes opinions, le rédacteur & éditeur de ſa triſte diatribe, comment n'avez-vous pas craint d'attacher l'hiſtoire de ſa vie à une brochure infidelle dans les faits, inconſéquente dans les raiſonnements, pleine de ſarcaſmes, d'invectives ? Vous mettez ſon éloge funebre ſous le titre d'*examen du ſentiment* d'un autre, comme ſi la notice nécrologique de votre héros avoit beſoin d'un nom étranger pour s'annoncer dans le public : & pour honorer ſa mémoire, vous publiez ſur ſa tombe l'un de ces monuments de la foibleſſe humaine, échappés aux petites paſſions dont il faut anéantir juſqu'aux moindres traces, quand on veut paroître irréprochable aux yeux de la poſtérité. M. Carlier, me dites-vous, *n'a eu d'autre but que de rendre juſtice à la vérité, & de perfectionner l'objet chéri de ſes travaux.* Il étoit devenu bien mauvais juge de ce qu'il falloit pour cela ; car il inſulte par-tout à la vérité ; & le *fouillis* de ſes paſſages & des miens, d'éloges qu'il ſe donne, & d'injures qu'il me dit, de ſa pauvre phyſique & de ſon mauvais ſtyle, ne ſauroit aſſurément perfectionner rien. Et c'eſt-là, Monſieur, ce que vous appellez *les égards que ſe doivent les gens honnêtes?*

Des trois parties qui conſtituent l'ouvrage de M. Carlier, je n'ai pourtant encore ſuivi que la premiere. La ſeconde, d'un déplacement, d'un dépécement, d'une interprétation & d'une application auſſi ridicules & auſſi forcées de mes paſſages, ne mérite aucune obſervation de ma part. Quant à la troiſieme, c'eſt, ou jamais, le cas du *ſutor ne ultra crepidam* d'Horace. Seulement, encore une fois, permis à M. Carlier de déraiſonner ; mais ce que je ne lui paſſerai point, c'eſt de me repréſenter avec des bouts de phraſes, pris à deux ou trois cents pages l'un de l'autre, & d'en compoſer lui-même des phraſes, qu'il met avec des guillemets, comme s'il me tranſcrivoit

mot

---

pérore, differte, perſuade, fatigue ou ennuie ſes collegues, & qu'on laiſſe dire & faire. A quiconque croiroit exagérée, cette idée de l'abus des corps, & diroit n'avoir rien vu de ſemblable, on pourroit répondre qu'on a vu pis que tout cela.

Auſſi peut-on remarquer qu'on ne ſe targue plus guere d'une couronne académique ; & certes ! l'on a bien raiſon ; car ceux qui en ont le plus remporté, ont produit peu de bons ouvrages. On diroit que, pour les gens de mérite, ce n'eſt plus qu'un caprice ; & que, pour la plupart des autres, c'eſt une affaire d'argent. Peut-être même, tant eſt grande la dégénération des inſtitutions de tout genre, ceci peut-il s'appliquer au titre d'académicien, ſouvent recherché de nos jours, par une pure ſpéculation de marchand. Car cela vaut des jetons ; puis des penſions ; puis il tombe à ces Meſſieurs des chaires, des places, des commiſſions, que l'on croit bonnement ne pouvoir conférer mieux qu'à des académiciens. Or, ces chaires, places & commiſſions ne donnent pas ordinairement grand'choſe à faire, quoiqu'elles vaillent de bons appointements. Tout cela ſe compte, & l'on juge à vue d'œil, combien & dans quel temps cette place pourra valoir d'argent : l'événement prouve aſſez que ce calcul mercantile n'eſt point idéal. Il eſt ſi vrai qu'il influe ſur les actions, que les jetons, dans les académies, ſont regardés comme le ſeul moyen d'aſſurer les ſéances, auxquelles, ſans eux, on ne verroit preſque perſonne ; & il eſt très-remarquable que par-tout les travailleurs ſont les moins aſſidus à ces ſéances. C'eſt donc à bon titre qu'on appelle les autres *jetonniers.*

Mais, dira-t on, s'il en eſt ainſi, pourquoi les gens de mérite ſe mettent-ils, s'incorporent-ils dans les académies ? Ils ont aſſez d'exemples de grands hommes qui n'ont jamais été académiciens, & dont la gloire ſurpaſſe celle de toutes les académies du monde ! témoins les Bacon, les Deſcartes, le chancelier d'Agueſſeau, Rouſſeau de Geneve, &c. Pourquoi ? pour la tourbe, pour un tas de ſots académiciens & autres, qui jugent les ſavants par les diplômes & les penſions, comme ils jugent, par les brevets & les cordons, tant d'autres gens qui ne ſont point ſavants, ni tentés de le devenir.

mot-à-mot. Cette infidélité, dont la page 52, comme tant d'autres, est remplie, a quelque chose de si bas, que je ne daigne pas me défendre des conclusions que l'auteur en tire.

Que M. Carlier ait bien soufflé le feu sous le ventre de ses patrons, pour me faire regarder comme un criminel d'état, d'avoir reproché à la France de ne savoir pas profiter de ses avantages: que feront ces patrons, s'ils ont le sens commun? Ils rougiront de devenir les champions d'un clabaudeur, ils me laisseront tranquille; & si ce que j'ai dit est bon, ils le mettront à profit: telle sera la fin de toutes choses.

La maniere dont M. Carlier me fait établir quatre propositions, est si plaisante, que je ne m'y reconnois plus. C'est une caricature, une vraie charge: ses remarques sont déduites de sa maniere de me peindre; & je ne crois pas qu'on puisse enserrer plus de galimatias en 20 pages, qu'on en trouve de la page 60 à la page 80. J'ai bien vu; j'ai mal vu: j'ai bien dit, j'ai mal dit: j'aurois dû supprimer ceci, ajouter cela; puis de l'historique à foison; des conséquences, des conclusions; le tout ordonné & rédigé d'une maniere & avec un ton qui commencent par indigner, & dont on finit par rire.

M. Carlier dit que son mémoire, couronné par l'académie d'Amiens en 1754, *a été en France le signal des écrits sur les troupeaux & sur les laines qui ont paru depuis.*

Quand la proposition seroit exacte, l'énoncé seroit bien incorrect. Ce qui est vrai, c'est que le mémoire que je fis en Languedoc, & que j'envoyai à l'administration en 1765, mémoire qui est le même que celui imprimé en 1779, au régime près des moutons anglois, dont je me suis instruit & que j'y ai fondu depuis; c'est, dis-je, que ce mémoire a précédé de ma part toute lecture sur cette matiere: j'ignorois absolument l'existence de M. Carlier & celle de ses œuvres; & je crois qu'on doit s'en appercevoir à la lecture de nos ouvrages. M. Carlier dit formellement que j'ai puisé les principes de Chomel dans son mémoire: cela n'est point vrai: je les ai traduits de l'anglois; & j'en ai le texte, que j'avois lu avant de lire aucun ouvrage de M. Carlier.

M. Carlier cite souvent son mémoire de 1784: j'avois livré tout mon travail à l'impression en 1783, plus d'un an avant que parût le mémoire de M. Carlier. J'ai lu sa besogne, & je n'ai rien trouvé à changer à la mienne, que M. Carlier juge, d'après son *toisé*, douze fois trop étendue. Mais, ce qu'il y a de fort singulier, d'après toutes les inépties que M. Carlier me fait dire, & les grosses choses qu'il me dit, c'est qu'il prétend que je n'ai fait que le copier aux articles *mouton*, *laine*, *manufacture*, *draperie*, *&c.* de l'encyclopédie; & pourtant il défend très-adroitement ses *baguettes de Jacob*, son *tison*, & les autres semblables jolies niaiseries, *plus analogues au sujet* (dit-il) que les notices des mûriers, *& des vers à soie, des oliviers, huiles, savons, &c.... sur les troupeaux, les laines & les manufactures du Languedoc.* M. Carlier n'a pas eu l'idée de mon plan, il n'a pas su m'entendre; il n'a été occupé qu'à me mutiler, pour me trouver des ridicules.

On ne sache pas, dit M. Carlier, *de taxe imposée sur le peuple pour subvenir à l'impression du traité;* mais *je sache* bien moi, que tout l'argent qu'on donne, que tout ce que le gouvernement paie, que tout ce que l'administration distribue, gagné ou non, bien ou mal acquis, provient d'un taxe imposée sur le peuple. M. Carlier trouve mauvais que je me *pare* du titre d'avocat, d'inspecteur & d'académicien; « *ces » trois qualités supposent des fonctions, ou sont des » titres en l'air;* » qualités, si le veut M. Carlier, à qui je n'ai pas reproché d'être *bachelier*, *prieur de Notre-Dame d'Andrezy*, *juge de la châtellenie de Verberie*, & *faiseur de livres*: « *ce genre » de faste n'a d'autre effet que celui d'écarter la » confiance, souvent d'aliéner les cultivateurs & les gens de la campagne.* » Est-ce que les gens de la campagne ne seroient pas des cultivateurs? ou que les cultivateurs ne seroient pas des gens de la campagne? Mais passons *au faste*: il est plaisamment trouvé.

En effet, M. Carlier borne fort mon érudition: mais pourtant, je cite, je traduis, j'extrais & je copie d'autres anglois qu'Ellis, d'autres suédois qu'Hastfer, des allemands & d'autres encore: il n'y a qu'à me lire.

M. Carlier raisonne de l'Angleterre comme un homme qui n'a pas la moindre notion du gouvernement & des mœurs de cette nation. Parce que j'y ai été en temps de guerre, donc je n'ai rien pu y apprendre. Ce raisonnement n'a pas le sens commun; & quand il en auroit, n'avois-je pas été en Angleterre avant cette époque, & en temps de paix? n'y suis-je pas retourné depuis?

Au bas de *la page* 91, on lit: « *il admet & exécute les mêmes distinctions par rapport aux troupeaux & au bénéfice des différentes provinces de l'Angleterre & du Languedoc.* »

1°. Qu'est-ce que cela veut dire? je ne sais ce que c'est qu'*exécuter des distinctions*: je n'y entends rien. 2°. En quel endroit de mes ouvrages trouve-t-on un pareil amphigouri? Je n'ai rien dit de semblable, rien dont on puisse inférer ce que je crois que l'auteur en infére, pour prouver, comme le dit M. Carlier, que *mon assertion est contradictoire avec mes procédés.*

Je n'ai pas pu découvrir quelle est mon *assertion*, & j'ignore absolument ce que M. Carlier appelle *mes procédés.* Mais je trouve très-curieuse la maniere de justifier l'accusation de *sorties*, de *sarcasmes*, *détails* injurieux, inutiles, déplacés; « les tirades qui alienent & qui irritent sans » instruire », par exemple, contre un intendant

„ d'Amiens, à l'occaſion de la révocation de l'édit „ de Nantes ; contre un M. Price, de *qui il n'a* „ *pu obtenir la communication d'un ſecret de ſa* „ *fabrication.* „

Je laiſſe courir l'hiſtoire de l'intendant du temps de la révocation de l'édit de Nantes. Si l'on ne relevoit les fautes de ces Meſſieurs que cent ans après qu'ils les ont commiſes, je ne penſe pas que beaucoup de perſonnes s'en fouciaſſent. Mais l'hiſtoire de M. Price eſt plaiſante à force d'être ridicule. Qu'on ſe figure un brave anglois, un honnête homme, profond dans ſon art, inſtruit dans toutes les parties qui y ont rapport, ingénieux au poſſible, cherchant ſans ceſſe & faiſant toujours quelques nouvelles découvertes; d'une ſenſibilité extrême, ayant en moi la plus grande confiance, m'ayant donné beaucoup d'inſtructions, & ne m'ayant jamais rien caché : qu'on liſe dans l'ouvrage même les éloges que je lui ai donnés avec cette conſtance d'idées & cette permanence de ſentiments : qu'on ſache qu'il a été gratifié, à ma ſollicitation, par le gouvernement : qu'on liſe le paſſage cité par M. Carlier & tous les paſſages où il eſt queſtion de M. Price, on verra que, loin de me plaindre du refus d'aucun procédé, j'annonce une invention curieuſe, une découverte utile, & que, aidé de M. Price lui-même & dirigé par lui, je la publie texte & planche.

Dites-moi, Monſieur, eſt-ce là *l'évidence du vrai*, « contre laquelle les gens à talens prennent „ des impreſſions & s'engouent au point de fermer „ les yeux ? „ ou, eſt-ce ainſi que M. Carlier a prétendu démontrer que « les *points* de réfuta- „ tion ſont préſentés & réduits ſous le *point* de „ vue le plus déſobligeant ? „

Que M. Carlier ſoit le maître ou le diſciple de M. d'Aubenton ; que l'un aît profité de ce qu'avoit dit l'autre, c'eſt ce qu'on ne ſauroit découvrir dans l'entortillage de M. Carlier ; c'eſt auſſi ce dont je ne me ſoucie nullement.

Je n'aurois pas été plus empreſſé de répondre à la brochure de M. Carlier, ſur-tout depuis que j'ai appris par vous, Monſieur, la mort de l'auteur, en même temps que la naiſſance de l'ouvrage ; mais c'eſt vous qui l'avez rédigé, c'eſt vous qui le publiez, c'eſt vous qui me l'adreſſez : il faut bien que je vous réponde, & je le fais, pour n'y plus revenir. Si cette brochure a pu amuſer quelques perſonnes, j'en ſuis fort aiſe : ce n'eſt pas pour celles-là que j'écrirai jamais. Je conſens de bon cœur qu'elles jouiſſent de tout le triomphe de M. l'abbé Carlier & de celui de ſes coopérateurs. Mais, je le répete en finiſſant, il n'eſt pas une page de ces feuilles, que je m'abſtiens de qualifier, qui n'offre, ou une infidélité, une tranſpoſition, une mutilation ou un mauvais raiſonnement ; une induction ridicule, une conſéquence abſurde, ou une invective ; & dans pluſieurs, on trouve tout cela réuni. Dans quels accès de mélancolie où les infirmités de M. Carlier aient pu le jeter, jamais, avec le temps de réfléchir ſur ſa brochure, il ne ſe fût décidé à la publier. Je dis plus, Monſieur (& par cet aveu, je fais honneur à ſa mémoire, je répare, autant qu'il eſt en moi, le tort que vous lui faites ;) je ne crois pas que M. Carlier eût exécuté un pareil ouvrage ; je ſuis perſuadé qu'il ne l'a pas bien lu, & je le plains de vos erreurs.

Je ſuis, &c. *ſigné*, ROLAND DE LA PLATIERE.

Encore une obſervation : elle n'eſt point étrangere à l'écrit de M. Carlier, & elle eſt importante en ſoi. J'ai beaucoup parlé de l'éducation angloiſe : j'ai donné en exemple de la facilité de l'introduire en France, & d'en propager les bons effets, le troupeau établi en Boulonnois, que j'ai concouru à former, que j'ai ſurveillé, & dont j'ai rendu compte conſtamment juſqu'en juillet 1784, époque où il ceſſa, par un changement de département, d'être ſoumis à mon inſpection. Je n'ai point perdu de vue cet établiſſement important, & j'ai ſous les yeux le procès-verbal de ſon état l'année d'après mon départ : il ſe reſſentoit toujours des fruits d'une ſurveillance active ; il n'avoit rien perdu encore. Depuis, & toutes les lettres que je reçois de la Picardie, ſur cet objet, en font foi ; le troupeau anglois du Boulonnois n'a point pris cet accroiſſement que permettoit une prompte propagation de l'eſpece & la régénération des qualités.

Nous n'avons malheureuſement pas cette conſtance d'idées qui mene invariablement à tel changement déterminé ; cette unité de principes & d'actions qui guide les marches & en aſſure le ſuccès. Si la vue de l'homme public ceſſe un moment de ſe porter ſur les voies de l'homme privé, celui-ci facrifie la proſpérité commune à ſon propre intérêt : il ne ſe pare de la premiere que pour mieux ſeconder ſes vues ; & l'homme bien intentionné, reſte étonné d'avoir beaucoup fait pour une choſe qui reſte à faire.

En portant la vue plus loin, je parle de 35 ou 40 ans ; mais je citerai un exemple du genre : on s'engoua en France, (je prie qu'on me paſſe le terme ; c'eſt, je crois, le ſeul propre lorſqu'on fait tout au moment pour ne rien faire le moment d'après :) on s'engoua de la culture de la garance ; on fit de grands mémoires, de beaux proſpectus, & des conceſſions de quelque importance. Soit défaut de ſavoir ou de ſoin, cette récolte qui demande un terrein convenable, un temps propice, des mains exercées, ne réuſſit pas toujours au gré de l'entrepreneur, qui bientôt changea en bon bled ſa médiocre garance : Rouen en fut témoin ; mais l'adminiſtration ne s'en eſt jamais doutée.

Il ſe peut que les fonds concédés du Boulonnois, qui étoient dans le plus mauvais état, & qui ne rendoient preſque rien, défrichés, amendés, ſoient mis en rapport & donnent aujourd'hui de bonnes récoltes : c'eſt toujours un grand bien ; mais

ce n'est pas le bien voulu par la concession, quoique plus grand peut-être pour le concessionnaire. S'il en étoit un jour du troupeau en Boulonnois, comme de la garance en Normandie, en faudroit-il accuser les particuliers? Tous les hommes en société, avec des besoins sans cesse renaissants, & toujours contrariés sur les moyens de les satisfaire, ne sont-ils pas dans un perpétuel état de guerre? Et peut-on vouloir, si l'on ne l'y force, que l'homme, par-tout où il voit son mieux, ne repousse pas le bien des autres?

Faire son bonheur du bonheur commun, eût-il été de l'homme, n'est pas dans nos mœurs; c'est le fait d'un ange: un dieu seul peut l'inspirer, & l'excellence d'une administration consiste à le nécessiter.

Long-temps après ma lettre à M. Duclos, j'ai lu un extrait de la brochure posthume de M. Carlier, & je me suis dit: Est-il possible qu'il y ait des auteurs qui ne sachent trouver leur amusement ou leur dîner que dans les ordures qu'ils ramassent ou les sotises qu'on leur fournit? Le résumé de celle de la brochure en question, fait avec l'espece d'énergie convenable à l'honnêteté de la chose, se trouve au tome II de la *Bibliotheque physico-économique*, année 1788. Il est mal-adroit à ses auteurs de faire mériter ainsi à leur compilation, le nouveau titre de *Bibliotheque grossiero-diatribique*: car il n'y est question de la chose que par cette prétendue réfutation, & comme pour amener quelques injures à la personne. Ne voilà-t-il pas un titre bien rempli? Et M. Duclos, au refus des journalistes, n'a-t-il pas trouvé là de dignes prôneurs?

RÉGLEMENT.

*Tome I, page 295. * Je l'ai déja dit: je n'écris pas seulement, &c. . . . Je suis entré dans une carriere, &c. . . . Ce n'est pas de quoi j'ai à entretenir le public. Ajoutez:*

J'AI traité assez longuement la question des réglements des manufactures; j'ai exprimé ce que j'ai vu & pensé, sans aucune autre vue que d'exposer ce qui me paroît juste en soi, & intéressant pour le public; & cela, d'après une expérience telle, qu'aucun de mes détracteurs ne sauroit lui en opposer une égale. On dit communément que pour perdre une vérité, il la faut mettre dans un gros livre; cependant il convient d'en excepter celle dont l'envie peut profiter pour nuire; car son souffle empesté pénetre par-tout & corrompt tout ce qu'il atteint. Je viens de l'éprouver: mes principes, en fait de réglements, qui ne sont pas ceux de tout le monde, même de personnes en place, ont été relevés auprès de quelques-unes d'elles, dans l'intention de me desservir.

Le crime qu'on voudroit me faire, à cet égard, se réduit à deux chefs: *mes opinions sur les réglements, la publicité que j'ai donnée à ces opinions*: car, je suis *Inspecteur des manufactures*, &, comme tel, subordonné à l'administration du commerce.

Mais, 1°. je suis tenu, par une commission du conseil, & par les instructions du ministre, de dire tout ce que je pense pour l'utilité & l'avantage de la partie qui est confiée à mes soins, & cependant, de faire exécuter ce qu'on m'ordonne, relativement à cette partie. Or, j'ai toujours fait l'un & l'autre avec exactitude & ponctualité, autant néanmoins que les choses ont pu dépendre de moi.

2°. Hors de ma partie, je rentre dans la classe des hommes libres de leurs pensées, indépendants de leurs actions: je ne suis rien, si l'on veut: je suis auteur, s'il me plaît.

Pourvu que ma conduite soit honnête, décente, conforme aux loix du royaume, ce qui est & fut toujours; que mes écrits soient soumis à la censure de l'état, ce à quoi je n'ai jamais manqué (1),

(1) Il y a plus, je n'ai rien publié que je n'en aie fait aux administrateurs du commerce, un hommage aussi libre que désintéressé, à commencer par mes *lettres écrites de Suisse, d'Italie, de Sicile, &c.* mes *arts*, discours imprimés, &c.

Qu'il me soit permis d'observer, à l'occasion de ces lettres, que je n'ai pas été peu étonné, dans un voyage fait en Allemagne, six ou sept ans après leur publication, de les entendre attribuer, parlant à ma personne, à un auteur qu'on me nomma *Carreri*.

Ces lettres ne portent pas mon nom, il est vrai; elles ont été écrites en courant, avec beaucoup de négligence; imprimées loin de moi, impitoyablement châtrées d'abord, cartonnées ensuite, sans qu'on s'embarrassât des raccords à faire, des lacunes à remplir; la langue n'y a pas toujours été respectée, la géographie même y a reçu quelques affronts; tout cela, au fond de la province, à quarante lieues de l'auteur, fort occupé d'autre chose. Voilà pourquoi elles ne portent pas mon nom. Mais les faits qu'elles renferment, ont été bien vus, & les observations bien réfléchies. J'ose croire que ce voyage d'Italie & de Suisse, après tant d'autres voyages dans ces contrées, a dû paroître neuf à quelques égards, & je pense qu'il l'est même encore.

je ne puis rien avoir à me reprocher, & personne ne doit rien avoir à me dire.

Reste donc les balourdises, les absurdités, sur lesquelles la censure de l'état n'a pas de prise, parce que ceux qui le gouvernent n'auront jamais l'imbécille manie de prétendre empêcher qu'il n'y ait des sots, ni que ces sots parlent, qu'ils écrivent même; car ils ne font tort qu'à eux; & la censure publique qui les attend, à laquelle on n'échappe jamais, les punira assez.

Que le public se venge, cela est juste: on l'a vexé par l'argent qu'aura coûté l'ouvrage, par le temps qu'on aura perdu à le lire, par l'ennui qu'on aura eu en le lisant; l'auteur fût-il roi, ministre, Crésus, académicien même, s'il a fait un méchant livre, il n'est qu'un sot; tout le monde en est juge, tout le monde a droit de le dire: s'il en étoit autrement, il faudroit fondre tous les caracteres & brûler toutes les presses, ou déserter les pays habités par ce qu'on appelle les peuples policés.

D'après ce principe, on n'imaginera pas que j'aie prétendu m'exempter d'une critique ouverte, fût-elle franche & libre comme l'air, âpre & dure comme l'espérance trahie, & la vérité indignée; parce que je serai là pour la juger, & me défendre. Au contraire, je l'ai desirée, je l'ai demandée (1): il n'y a que la bassesse que j'abhorre; cette lâcheté qui mine en dessous, qui frappe dans l'ombre, qui, faute de raisons, tâche d'employer l'autorité pour nuire, & lui feroit partager le mépris dont elle se couvre. Ils ne me critiquent pas, les lâches! ils me calomnient (2).

Virtutem videant; intabescantque relictâ.

Perse.

Après avoir exercé les fonctions d'inspecteur des manufactures en Languedoc, j'en partis regretté, & avec tout ce que le zele, l'activité, le savoir, l'honnêteté peuvent desirer de témoignages: je m'en honore, & je me plais quelquefois à le remettre sous mes yeux. Je n'y sévis jamais que contre la mauvaise-foi; & je fus l'un de ceux qui insistai davantage, le plus constamment & le plus fortement pour la réforme des réglements.

Je passai en Picardie, dont le département (l'un des plus importants du royaume, par la quantité & la variété des objets, par leur similitude ou approximation, & par leur concurrence avec un grand nombre de ceux de l'étranger) demande beaucoup d'instructions locales & comparatives, des lumieres relatives aux arts, des vues & des ménagements relatifs à l'administration. Durant dix-huit ans, je remplis cette place avec beaucoup d'activité, & je puis dire avoir beaucoup concouru à étendre & perfectionner les objets qui y existoient, comme à l'établissement de plusieurs autres nouveaux & précédemment inconnus.

Dans ce long intervalle, on a agité les anciens réglements, on les a fait servir d'épouvantail; ils ont encore été l'instrument de la tyrannie; enfin, on les laissa tomber en désuétude; puis on les a détruits; on leur en a substitué d'autres, sur lesquels les avis ont été très-partagés: nouvelles crises, nouvelles contractions. Cependant, jamais je ne fis prononcer une confiscation, jamais une amende; &, avec un caractere très-ferme, on le sait assez, tous mes chagrins sont venus d'avoir été modéré: on le sait également.

Néanmoins, les fabriques prenoient de l'essor de jour en jour; le commerce alloit toujours en augmentant; & jamais, malgré les réclamations des réglementaires, les manufactures & le commerce de la Picardie n'avoient atteint ce haut degré de splendeur où ils étoient en 1784, époque où, pour me rapprocher de mon pays & des miens, je demandai le département de la ville & généralité de Lyon.

Depuis, en 1786, j'ai été revoir le berceau de mes connoissances, *Rouen*, où je passai les dix premieres années de mon existence réfléchie: j'y ai été accueilli avec l'amitié dont je m'y étois rendu digne, & les égards qu'on a cru devoir à des principes assez connus, & qu'on avoit jugés bons, sans doute. De là, j'ai été en Picardie: en toute autre circonstance, j'en aurois appellé les habitants en témoignage; mais j'ai entendu l'expression de leur cœur, j'en ai été l'objet; j'en ai ressenti l'influence; j'en ai été pénétré: je n'ai plus rien à dire sur mes principes, ni sur mon administration. Que ceux des habitants de cette province qui me connurent, qui eurent des relations avec moi, parlent; je les invite tous en général, & je les défie tous en particulier. S'il est, durant tant d'années, un fait, un propos, qui ne soit pas de l'homme honnête & délicat, qu'ils le dévoilent; s'il est une démarche tendante à nuire à qui que ce soit, qu'ils la dévoilent; s'il est une occupation qui n'ait pas eu pour but l'objet pour

---

(1) Très-surpris, tant qu'enfin un journaliste en a pu dire la raison, de ne trouver, dans les feuilles périodiques, ni critique, ni éloge, d'aucune des parties de la nouvelle Encyclopédie, quoiqu'il n'en est guere qui ne prêtent à l'un ou à l'autre, j'en ai senti une peine très-vive, & fait des reproches fort amers, pour ce qui me concerne. Je l'avois souhaitée, demandée, espérée, cette critique si salutaire; j'y voyois les moyens de m'instruire plus, & de faire mieux. J'avoue n'avoir rien eu à repliquer à la réponse qu'on m'a faite; elle couvre pourtant le siecle d'ignominie. Il est si récent que le crédit ait armé l'autorité pour opprimer le savoir, & combattre la raison!

(2) J'avois écrit ce qu'on vient de lire, lorsque je reçus une lettre, honnête & honorable, d'un inspecteur des manufactures. Après m'avoir parlé, en bons termes, des vérités utiles que j'ai publiées: tremblez, m'ajouta-t-il, vous avez été lu, extrait, dénoncé; j'en suis sûr. A l'instant même je lui répondis: « J'ai été lu, extrait, » dénoncé, je sais où, quand, par qui, & à qui; & je » suis tranquille. J'ose mépriser les lâches adulateurs, » j'ose plus: le dire hautement. »

lequel j'étois parmi eux, le progrès des arts utiles, qu'ils la dévoilent.

Eft-il quelqu'un qui me foit venu demander un avis, une inftruction, un procédé, à qui ma porte ait jamais été fermée; que je n'aie accueilli & à qui j'aie rien refufé? Eft-il une feule perfonne de qui je n'aie cherché à faire connoître le talent, que je n'aie encouragée, pour qui je n'aie pas follicité des graces ou des récompenfes, quand j'ai dû le faire par ma place, ou feulement que j'ai pu le faire fans me compromettre? Enfin, quel eft l'homme qui ait jamais eu à fe plaindre, même du défaut en moi d'activité ou de zele, dans quelle circonftance que ce foit? S'il exifte, qu'il fe montre, & je paffe condamnation fur tout le refte.

Tranfporté dans le département aujourd'hui confié à mes foins: le dirai-je? . . . pourquoi non, puifqu'on me force à parler de moi? je ne trouvai point cet état, que j'ai tant cherché à honorer, vu d'auffi bon œil que, je crois qu'il doit être envifagé; les efprits étoient échauffés, les cœurs étoient aigris; un infpecteur, cet homme de confeil, de paix, de confolation & d'encouragement, étoit regardé, confidéré, craint, comme un miniftre de vengeance.

J'efpere que perfonne, ici comme ailleurs, ne me foupçonnera pas même de m'éloigner de l'efprit d'un état dont j'ai ofé retracer les devoirs; parce que j'y ai toujours été fidele, parce que je ne chercherai jamais le bonheur de tous que dans le bien de chacun, parce que mes connoiffances feront également celles de quiconque aura befoin que je les lui communique. Telle eft ma profeffion de foi; tels font les engagements qui ne coûtent rien à mon cœur, toujours payé d'avoir été utile, toujours acquitté d'avoir obligé.

Il me refte à parler de ce qui concerne plus particuliérement mon ouvrage même. On peut croire que j'ai cherché à favoir ce qu'on en penfoit, ce qu'on en difoit du moins; non le bien, je fuis affez verfé dans ma partie pour favoir à quoi m'en tenir à cet égard; mais le mal, car je ne voudrois être inftruit de rien tant que de ce qu'il me faudroit favoir pour faire mieux. Le feul fruit que j'aie pu retirer de mes recherches, eft le reproche d'avoir critiqué quelques ouvrages, quoique, jugés mauvais, ils méritaffent cette critique: mais les perfonnes... mais leurs parents, leurs patrons, leurs protecteurs. . . . les compagnies auxquelles elles tiennent, les créatures qu'elles pouffent, la réputation qu'elles fe font acquife! car les journaux! &c. &c. (1) Tout cela, & plus que tout cela, étoit fenti, prévu, & ne devoit pas m'arrêter, puifque je defirois faire connoître les voies par lefquelles on avoit tenté d'aller au même but. Pouvois-je citer les ouvrages fans les faire connoître? Falloit-il, par des confidérations de ce genre, travaillant pour l'utilité publique, cherchant à mériter l'approbation des gens inftruits, les éloges des perfonnes honnêtes; falloit-il m'expofer à paroître ignorant, ou bas flatteur, peut-être l'un & l'autre, aux yeux de ce public pour qui les flatteurs, les patrons, les compagnies, les réputations ne font que ce que tout cela eft en effet, peu de chofe en foi, fouvent rien, par rapport à lui? ou, voudroit-on qu'il en fût de ces Meffieurs, comme de ces gouvernements orientaux dont on vante la douceur, ou il n'eft pas permis de dire ce qui s'y fait, & bien moins ce qu'on en penfe? Ne feroit-il pas permis non plus de dire ce qu'on penfe des auteurs dont on vante le favoir, le talent & même la modeftie? (2)

Cette marche loyale & franche, j'ai des droits pour le dire, n'eft pas celle qui conduit aux penfions, aux places, à la faveur (3); mais

(1) Soyez l'ami d'un journalifte, il vous louera volontiers, fi même il ne vous propofe de faire vous-même votre éloge. Un autre journalifte copie l'article, un autre encore; ainfi de fuite: & vous voilà prôné par des gens qui ne connoiffent ni l'ouvrage ni l'auteur. Le moyen que le public ne croie pas au mérite de l'un & de l'autre! Je connois quelques perfonnes qui ne font pas les moins étonnées de fe voir citées, de s'entendre louer, d'avoir obtenu chaire, appointements, gratification ou autres chofes femblables; je pourrois, à ce fujet, rapporter des faits plaifants, & qui n'honorent guere plus les protecteurs que les protégés.

(2) Quelquefois, en faifant des comparaifons décidées & impérieufes, on m'a vanté la *modeftie* de celui-ci, la *douceur* de celui-là. La plaifante modeftie que celle de ces gens-là! comme fi elle n'étoit pas, chez eux, le mafque de l'orgueil, ou le manteau de l'ignorance. J'aime & j'eftime tout autrement celui qui fe fent, fe juge, & fe montre ce qu'il eft. N'en impofer à perfonne eft la premiere loi de la probité; celui qui ne péchera pas contr'elle ne nuira jamais à autrui.

A l'égard de la *douceur*: voici ce que j'en ai lu, je ne fais où: « Qualité charmante dans les autres, bien dan-» gereufe pour foi-même. Ceux avec qui l'on vit, fe » preffent d'en abufer. Un homme doux fait rarement » fortune; à la cour, on le fupplante; dans les affaires, » on l'écarte; dans la fociété, on l'opprime; dans les » difcuffions, on le laffe. La nuance qui fépare la douceur » de la foibleffe eft fi légere qu'elle eft prefque idéale. »

Tout cela eft vrai pour la douceur naturelle; celle de caractere, qui réfulte du tempérament. La douceur factice, celle qui en impofe aux fots, celle qu'on nous vante, eft toujours celle des fourbes.

Quant à la douceur qui réfulte d'un efprit jufte, d'une ame honnête, elle feule eft une vertu; elle s'arme de févérité contre le vice, elle s'enflamme d'indignation contre le crime.

Et le jufte au méchant ne fait point pardonner.

(3) on a loué publiquement mon *patriotifme courageux*, d'avoir ofé dire des vérités utiles; on ignoroit cependant que j'euffe payé cet honneur de ma fortune, & que j'avois bien jugé à l'avance qu'il en feroit ainfi. Je favois qu'un miniftre établit la maxime, & donna le confeil de n'employer jamais, dans aucune partie d'adminiftration, un homme de caractere ferme & de probité auftere. Je favois que l'inftruction, auprès des uns, étoit une petiteffe; la liberté de penfer, une fottife; celle de parler,

n'est-ce rien que de n'avoir point de prôneurs à ménager, de patrons à encenser, des protecteurs devant qui ramper? Je n'ai rien de tout cela, & ces moyens de parvenir ne m'ont jamais tenté. Je l'avouerai, pourtant, il m'a fallu une longue expérience, pour ne pas croire que les places supposassent du mérite; je travaillai vingt-cinq ans, vingt-cinq ans je fus témoin des menées, de l'intrigue, de la cabale, sans songer que cette route fût plus directe à la fortune que celle de l'instruction : j'aimois l'étude, j'étois avide de connoissances, & j'avois mon chemin à faire; je pouvois espérer de le faire : je dis plus, mon avancement m'étoit promis, & j'y comptois.

Quel esprit ne bat la campagne?
Qui ne fait châteaux en Espagne?

. . . .

Je suis Gros-Jean comme devant.

Mais j'abhorrois les anti-chambres; je ne savois point me proposer, par une foule de petits moyens, pour opérer beaucoup de petites choses; je ne suis pas né avantageux; je n'ai point l'allure qui m'en fît à moi-même supporter le ton; & le métier le plus employé, parce qu'il vaut tous les autres pour avancer, celui de détracteur, m'a toujours semblé odieux (1).

Je travaille seul, sans secours étranger d'aucune espece; je dirai même, que quelques-uns de mes confreres, que j'ai sollicités par tout ce que le savoir & la communication des connoissances peuvent avoir d'utile & d'agréable, que quelques-uns de ceux que j'avois eu la confiance de consulter, à l'exception d'un petit nombre que je nommerai, ou se sont imaginés qu'il n'étoit pas de leur intérêt d'entrer dans mes vues, ou n'ont pas eu l'énergie de se mettre au dessus de quelques préventions passageres, ou enfin ont craint de se montrer trop au dessous de leur place, soit qu'ils n'eussent pas l'activité, soit qu'ils n'eussent pas les connoissances qu'elle exige; quoique j'aie eu l'attention de ne demander à personne que ce qui étoit, non pas de son état, mais de son département. (2)

---

un crime : que d'autres regardoient les pensées & le savoir d'un subordonné, comme le propre de ses chefs, dont il ne devoit user que sous leur bon plaisir. Je ne pouvois souhaiter ni place, ni crédit, ni prétendus honneurs, & moins encore une fortune qu'il fallût acheter par le sacrifice continuel de mes opinions, & l'adoption de celles de chacun, quelque contradictoires qu'elles fussent : je me suis tenu à ce qui est bien, persuadé que si

The paths of glory lead but to the grave,

le sentier de la droiture & le caractere de la vérité seuls conduisent à l'immortalité. Je sais que le bien que j'ai cru devoir proposer, n'aura pas lieu par moi, ni vraisemblablement de mon vivant; le contraire seroit un phénomene. Les vues que publie un homme en place très-dépendante, ne lui sont jamais utiles; on ne les adopte guere qu'après lui; mais, si elles sont bonnes, il en assure l'exécution par leur publicité : & qu'est-ce que la vie d'un homme, comparée à la durée des siecles?

(1) Je n'ai pas foi, d'ailleurs, au mérite des intrigants; ils sont bas, rampants; partant insolents : ils passent trop de temps dans les anti-chambres, tandis que, pour valoir quelque chose, comme pour faire un bon ouvrage, il faut des sentiments élevés, de grandes vues & beaucoup d'application. Je ne veux point ressembler à ces gens sans caractere, qui, pour flatter leurs maîtres, vont écouter à toutes les portes, & croient avoir d'autant mieux employé la journée qu'ils ont mieux joué le rôle de valet & nui à plus de monde. L'intrigant, ne pouvant s'élever, creuse autour de lui, & décrie ceux qu'il craint. Ceci me rappelle le propos d'un homme, me parlant de l'un de ses confreres dans une compagnie estimable : *il parviendra*, me dit-il, *car il dit du mal de tout le monde*. Je regardai ce propos comme une *indignative*, comme l'effet du ressentiment de quelque mauvais procédé; j'ai vu, par la suite, que cela pouvoit avoir été dit froidement; car le personnage étoit en effet tel, & il est en effet parvenu.

Ce personnage avoit lu l'*Emile*, & mis à profit cette note. « Marcel connoissant bien son monde, faisoit l'extravagant par ruse, & donnoit à son art une importance » qu'on feignoit de trouver ridicule, mais pour laquelle » on lui portoit, au fond, le plus grand respect. Dans » un autre art, non moins frivole, on voit encore aujourd'hui un artiste-comédien faire aussi l'important & » le fou, & ne réussir pas moins bien. Cette méthode » est toujours sûre en France. Le vrai talent, plus simple » & moins charlatan, n'y fait point fortune. La modestie » y est la vertu des sots. »

Nous accusons quelquefois, non toujours sans raison, notre jeune militaire de ne savoir cacher son ignorance que sous un air important, un ton décidé, tranchant; tandis que c'est l'enseigne de beaucoup de gens que nous appelons *savants*. Quelquefois, ceux-ci prennent un air méditatif, & sont avares de paroles, pour faire imaginer un profond *subauditur*; ou, ils supposent des affaires d'une grande conséquence, pour s'éloigner de la toise; ou, ils se mettent à jargonner si scientifiquement, qu'ils n'y entendent rien eux-mêmes : autant vaut, *c'est pour cela que votre fille est muette*. Est-il question d'un procédé, d'une expérience? Avant de la faire, le systême est fait; il ne reste qu'à voir tout ce que l'on veut voir; rien n'est si facile, on va jusqu'à le prouver; & toujours le plus grand nombre d'y croire. C'est une odeur *particuliere*, une saveur *singuliere*, une couleur *extraordinaire*; ce sont toujours quelques expressions à porte de derriere, sur lesquelles on appuie bien, parce qu'elles ne sauroient compromettre, puisqu'elles ne signifient rien. Ces Messieurs, ou plutôt ceux qui les écoutent, gueule béante, me rappellent souvent un gros personnage qui, dans leur attitude, écoutoit à Saint-Sulpice, un prédicateur dont la voix tonnante faisoit le seul mérite de son sermon; émerveillé de ce tapage, hors de lui, & revenant à peine de son extase, il s'écria : *Comme il sue!*

(2) Il est vrai que cet état, que j'ai pourtant cherché à honorer, s'est vu tellement humilié, qu'il n'a fallu rien moins que la vertu d'Epictete pour y valoir quelque chose; &, peut-être, n'y a-t-il appartenu qu'à un sot, ou à un frippon, de ne pas craindre de revivre en autrui. J'ai voulu me distinguer; j'étois persuadé qu'on jugeroit un jour qu'il ne falloit point accuser la chose, mais les hommes; que l'institution étoit bonne, mais dirigée de maniere à intervertir les meilleures idées, à détruire les plus belles espérances.

Si donc il eſt de mes critiques qu'on ait déſapprouvées, ce n'eſt point quant au fond des choſes; je les crois toutes exactes, & il ne m'eſt parvenu aucune obſervation propre à indiquer des ſoupçons du contraire (1). Seroit-ce quant au ton? qu'on juge un homme qui a long-temps médité ſon ſujet; qui a travaillé & retravaillé ſes matieres: qui a lu & vu tout ce qu'on a écrit qui y fût relatif, tout ce qu'on pratique qui y ait rapport; qui connoît de longue main les gens à place, à penſion, à appointements, &c. &c. académiciens ou autres; leur mérite, talens & ouvrages; qui tient lui-même à quelques académies, & qui, loin d'avoir jamais employé de patrons pour entrer dans aucune, a été prévenu par certaines; qui, pour ne point perdre de temps, avec beaucoup de relations au dehors, mene une vie laborieuſe & concentrée, évite les oiſifs, fuit les ignares, oſe juger les choſes, les hommes & ſoi-même.

Cette digreſſion intéreſſera peu de perſonnes peut-être; mais elle pourra être utile à ma juſtification, & cela eſt toujours néceſſaire à un homme qui ne mépriſe pas tous les hommes.

Mes travaux me font honneur, ou me feront honneur, j'en ſuis sûr (2); c'eſt à cauſe de cela même, & par cette ſeule raiſon, qu'ils m'ont fait, je ne dirai pas des ennemis, je n'en connois & n'en veux point connoître, mais qu'ils m'ont ſuſcité des perſécuteurs. *Obſequium amicos, veritas odium parit.*

C'eſt un talent de perſécuter adroitement: ces Meſſieurs le poſſedent, avec cette fineſſe dont ſavent uſer certains dévots pour détruire ceux qui ont des opinions contraires aux leurs, ſouvent ſans que ceux dont ils aiguiſent les armes oſent ſoupçonner

---

(1) Un homme de mérite, l'un des membres les plus eſtimables de la chambre de commerce de Normandie, après beaucoup d'éloges, particuliers & publics, de mon travail ſur les *manufactures & arts*, s'eſt montré fâché, à l'un de mes amis, de ce que j'avois reproché aux différentes chambres de commerce du royaume, & particuliérement à celle de Normandie, des erreurs qu'il appelloit vieilles, qu'on devoit regarder comme les préjugés, la ſottiſe du temps, ainſi que les fautes qui en étoient réſultées.

Je n'ai qu'une choſe à répondre à ce membre & à ſa compagnie, que j'ai plus louée qu'aucune, parce que j'ai cru & je crois encore qu'elle mérite le plus de l'être; c'eſt que, dans le temps même que j'écrivois, j'avois une hydre à combattre. Vieux préjugés, ancienne animoſité, eſprit de contradiction, envie de ſe faire valoir par ce moyen, faute d'autre; voilà ce qui exiſtoit d'une part. De l'autre, gens parvenus & à parvenir, vils eſclaves, allant apprendre chaque jour ſur quelle épaule ils mettroient la hallebarde; paîtris de lâcheté, mus par la jalouſie, & ne ſachant remplacer un ſavoir néceſſaire que par des flatteries & des méchancetés qui leur ont été plus utiles.

Il me falloit donc remonter aux erreurs de faits, en développer les inconvénients; établir des principes, en déduire des conſéquences; &, par la nature des choſes & la force des raiſons, entraîner les bons eſprits, condamner les autres au ſilence. Je ſavois ce qu'il m'en coûteroit; c'eſt ſur cela même que je me ſuis le moins trompé. Cependant les bons eſprits ſe ſont rendus; les intrigants ont miné en deſſous; ce qui n'ébranlera jamais une doctrine approfondie & bien appuiée; mais ils ſe pouſſoient en avant, & mettoient leur homme à l'écart.

En quoi donc mériterois-je quelques reproches? Ce que j'ai fait pour le bien commun, n'a nui qu'à moi ſeul. Je finirai, mes détracteurs finiront auſſi, & le bien reſtera.

(2) On me pardonnera de me prévaloir du témoignage que j'ai dû le plus deſirer, de l'éloge qui m'a le plus flatté. Premiérement, j'ai été jugé par des hommes compétents, & c'eſt bien le cas de dire: *Felices eſſent artes, ſi de illis ſoli artifices judicarent.* Secondement, beaucoup de mes obſervations ſont générales, & le champ de celles-ci eſt ouvert à tout le monde; mais beaucoup de faits, ſur leſquels je les ai fondées, ſont, dans l'état des choſes, principalement en Angleterre, ſouvent en Normandie; & l'examen qui a précédé le rapport où je trouve l'éloge de mon œuvre encyclopédique, eſt un nouveau garant de mon exactitude. Je le trouve, cet éloge, dans les *Obſervations de la chambre de commerce de Normandie, ſur le traité de commerce entre la France & l'Angleterre*, (en 1787,) mémoire le mieux fait, le plus ſciemment écrit de tous les ouvrages qui ont paru ſur le même ſujet.

J'obſerve, depuis plus de 30 ans, & je l'ai publié en diverſes circonſtances, que la chambre de Normandie eſt le corps de commerce de France le mieux organiſé; mais je dois ajouter que, depuis bien des années, je ne connois pas un ſeul des membres qui le compoſent.

La chambre de commerce de cette province « a cru » devoir, préliminairement, s'inſtruire de l'état actuel & » de l'état préſumé poſſible, des manufactures d'Angle- » terre; ſe procurer des tableaux raiſonnés & comparatifs » des objets qui pourroient entrer en concurrence avec » les produits de l'induſtrie normande. . . . Pour obtenir » ces utiles renſeignements, & ces comparaiſons néceſ- » ſaires, la chambre a jugé indiſpenſable d'envoyer en » Angleterre une ou deux perſonnes verſées dans la » connoiſſance des manufactures de la province, & de la » langue angloiſe. . . . En conſéquence, elle a choiſi » pour cette miſſion, deux négociants de Rouen, qu'elle » a jugés capables de la remplir . . . Depuis ce voyage, » la chambre a cru devoir inviter l'un d'eux de faire, en » Normandie, dans les différents lieux de grande fabrication, » une tournée pareille à celle qu'ils venoient de faire » chez nos voiſins. C'eſt d'après les journaux de ces » deux négociants, & leurs réflexions judicieuſes, que la » chambre a rédigé ce mémoire, &c. »

Dans l'avertiſſement, la chambre de commerce annonce qu'elle s'eſt aidée de mon ouvrage, & elle exprime ce qu'elle en penſe en des termes que je ne rapporterai point par pudeur, mais auxquels je renvoie ceux aux yeux de qui j'ai beſoin d'une authentique approbation.

L'hommage public que le corps de fabrique & de commerce de Louviers, a rendu à mon travail, dans une autre circonſtance; l'éloge que les Allemands en ont fait, dans leurs journaux; les témoignages nombreux & flatteurs qui me ſont parvenus de preſque toutes les parties du royaume, m'autoriſent à penſer que j'ai atteint mon but & utilement ſervi le public.

Maintenant, que des gens que je m'abſtiens de qualifier, décrient mon ouvrage & même ma perſonne; qu'ils écorniflent des places ou de l'argent, il n'en ſera pas de même de la réputation; ce fruit du travail & de l'intégrité n'eſt pas en leur pouvoir, & leurs perſonnes ne ſeront jamais nommées pour l'honneur ou la gloire de l'eſpece.

leurs noirceurs. Mes ouvrages sont leur arsenal ; & quoi ? dans mes ouvrages ? mes opinions sur les connoissances qu'on doit avoir dans mon état ; l'activité, le courage, la fermeté & l'honnêteté qu'on doit y apporter. Mais ces ouvrages ne sont dédiés à personne ; aucun prôneur ne les annonce ; il n'y a point de protecteur pour les soutenir, pour les défendre ; ce qui est pis, le public les accueille. Public ! finalement & irrévocablement toujours juste ! je n'ai travaillé que pour vous être utile : si j'ai pu y réussir, je suis plus que récompensé ; votre approbation est une vengeance éclatante, la seule que j'aie l'ambition d'exercer.

« Il faut toujours que l'auteur s'oublie, mais » l'homme ne doit jamais s'oublier ; *se ipsum desese* » *rere turpissimum est.* On sait que ceux qui n'ont » pas assez d'esprit pour attaquer nos ouvrages, » calomnient nos personnes ; quelque honteux » qu'il soit de leur répondre, il le seroit quel- » quefois davantage de ne leur répondre pas.

» Je me suis cru obligé de parler ainsi au public, sur moi-même, une fois en ma vie. . . .

» Confondre la calomnie est un devoir » (Voltaire, *disc. prélim. de la tragédie d'Alzire.*)

Depuis que ce qui précede est écrit, il a paru une brochure, intitulée : *Nécessité absolue* (nécessité absolue !) *de l'union de la liberté avec la bonne-foi dans le commerce.* A Amsterdam, *& se trouve* à Paris, chez Desenne, libraire, au palais royal, 1787.

Je ne sais si l'auteur, qui ne se nomme pas, auroit eu en vue de se montrer différer d'opinion avec moi, & de combattre mes principes : j'ai cru l'entrevoir d'abord ; mais à force de le lire, je n'ai plus compris son but, & je n'ai pas mieux trouvé le rapport de l'ouvrage avec son texte. Idées incohérentes, logique pitoyable, expressions boursoufflées, style barbare. . . . C'est un fatras inexplicable. Ici, *l'antique & vénérable adage ;* là, un *adage confirmé par l'expérience ;* plus loin, *selon un adage, il faut.* . . . Tantôt, *caveat emptor* est un *principe érigé en maxime par les plus honnêtes gens du monde, & ce principe est contraire à tous ceux du commerce, & même à ceux de la justice distributive.* . . . Puis, *l'essence des conventions . . . projeter des conventions. La liberté des actions honnêtes qui dépend de la vigueur des loix premieres. . . . Une obscurité d'autant plus grande, que leurs auteurs étoient plus respectables, &c.* Tout cela, relevé d'une histoire de la *Hart ;* de celle d'une partie de faïance, vendue par Paul, & achetée par Pierre ; & couronné par la citation de la bourse ou change de Lyon, pompeusement nommé *hôtel de commerce* (1). On nous apprend encore que la liberté & la fidélité doivent être *entieres, égales & simultanées*, & que la convention de commerce étant composée de deux actes inséparables, *acheter & vendre, la liberté de commerce consiste essentiellement dans les facultés entieres, égales & simultanées que doivent avoir les deux parties.*

Mrs. Savary, nous dit-on, n'ont point donné la *véritable acception* du mot *liberté de commerce.* M. Melon, *au lieu d'en donner une définition précise, n'en fait qu'une espece de paraphrase. . . . M. de Montesquieu a réduit tout en deux lignes :* « La liberté de commerce, dit-il, n'est pas une » faculté aux négocians de faire ce qu'ils veulent. » Ces *définitions vagues ou négatives*, ajoute notre auteur, assez modeste pour croire mieux faire que Montesquieu, *ces définitions, que je ne crois pas avoir été rectifiées, ont laissé une obscurité d'autant plus grande que leurs auteurs étoient plus respectables.*

On vient de voir, à-peu-près, comment il justifie les prétentions qu'il avoit ainsi annoncées dans une sorte d'introduction : « Après avoir vu, » lu, & oui dire beaucoup de choses relatives au » commerce & aux manufactures, il m'a semblé » que les soins qu'on en doit prendre, étoient » encore une affaire d'opinion. Ne trouvant pas » aux divers principes avancés sur cette matiere, » *les caracteres de l'évidence & de la précision,* » j'en ai cherché d'autres, & je viens les exposer, » parce que je les crois meilleurs. »

Je n'appuierai pas sur les *si, car, mais, aussi, or & donc*, qui m'ont tant ennuyé ; j'ajouterai seulement, que le titre pléonasmatique & amphigourique de cette brochure m'ayant fait chercher à me la procurer, j'appris que les exemplaires avoient tous été retirés, de maniere que la justice que le public lui a faite, m'a donné beaucoup de peine à voir sur quoi elle étoit fondée, & me dispense d'en rien dire de plus, si ce n'est, qu'au lieu de son épigraphe, on pourroit lui appliquer le vers de Térence :

Næ istæ magno conatu magnas nugas dixerit.

---

(1) Comme si le mot *hôtel* ne venoit pas d'*hospes*, qui loge ou qui est logé. Il ne loge personne à la bourse ou change de Lyon ; & un être purement métaphysique ne loge nulle part, il ne sauroit avoir d'hôtel. L'hôtel des monnoies loge la monnoie & les monnoyeurs ; l'hôtel des fermes loge des fermiers & leur argent ; l'hôtel des postes loge le produit & les administrateurs des postes : encore une fois, le commerce ne loge rien ; & le mot *hôtel*, dont l'origine indique si bien l'usage, ne devoit point être appliqué aux grands édifices ni aux édifices des grands ; on ne dit point l'*hôtel du roi*, l'*hôtel d'un prince*, l'*hôtel de l'évêque, de l'archevêque, du gouverneur, &c. &c.* Il n'y a que les François, d'ailleurs, qui aient imaginé d'indiquer leurs demeures privées par le nom des gîtes publics, celui d'*hôtel* ou *hôtellerie.*

SOIE & SOIERIE.

Tome II, page 19 — 39, section III, § I, VII.

Diverses préparations de soie.

Cette matiere importante donne lieu à des observations nouvelles, qui consistent dans une suite de rapports & mémoires expressifs & comparatifs. On m'a reproché, à Paris & dans les fabriques, des savants & des artistes, d'avoir trop loué les inventions de M. Villard. En cela, comme en tout le reste, je n'ai eu en vue que le progrès des arts, l'utilité qui en peut résulter, & la gloire qui en doit réjaillir sur ceux qui concourent & à ces progrès & à cette utilité.

Il est très-vrai que je n'ai pas vu les mécaniques de M. Villard; je n'en ai conçu & résumé l'effet que d'après des dessins & des mémoires, & j'entends se plaindre qu'il ne satisfait toujours point aux engagements qu'il a pris avec l'administration, de déposer ses modeles à l'hôtel des machines, quoique cet engagement lui ait valu de grandes récompenses. Pour mettre le public en état de juger des choses, & d'en tirer tout le parti qui peut en résulter, voici,

1°. Le rapport des commissaires de l'académie des sciences de Paris.

Extrait des registres de l'académie royale des sciences, du 17 mars 1781.

Les commissaires soussignés, nommés par l'académie royale des sciences pour examiner différentes inventions proposées au gouvernement par M. Villard, copropriétaire & chef d'une manufacture d'organsin à Salon en Provence, ayant rendu à cette compagnie un compte fort détaillé sur lequel elle a porté son jugement le 6 septembre 1780, estiment convenable d'en rassembler ici les objets principaux dans un précis destiné particuliérement à être mis sous les yeux du conseil de commerce. Ils ont déposé au secretariat de l'académie leur rapport, la minute des notes qu'ils ont prises pendant les expériences faites sous leurs yeux, & celle de l'avis des négociants qu'ils ont consultés depuis sur les échantillons de soie qui y sont relatifs : ces expériences ont été faites dans l'appartement de la Reine, au château des Tuileries, durant le cours de 17 séances, dont cinq ont duré environ douze heures consécutives, que les commissaires se sont partagées entr'eux; & les autres ont été d'environ trois heures chacune.

Précis du rapport.

Le meilleur moyen de perfectionner l'art du tirage & du moulinage des soies en France, est de faire en sorte que ceux qui s'en occupent soient déterminés par leur propre intérêt à mieux faire; il faut pour cela qu'ils puissent trouver dans l'augmentation du prix de leur travail ou la diminution des frais que ce travail exige, un dédommagement suffisant des peines & de l'augmentation de dépense que peuvent leur causer les méthodes nouvelles qu'on leur propose : tel est l'objet que M. Villard a eu en vue, & qu'il se flatte de remplir dans tous ses points.

Article premier.

L'opération du devidage qui est nécessaire dans la méthode ordinaire après le tirage de la soie des cocons sur des guindres ou devidoirs, pour transporter cette soie sur les bobines, où elle doit monter au moulinage, est généralement regardée comme essentielle pour la perfection du travail, parce que la devideuse est chargée spécialement de purger la soie, c'est-à-dire, d'en ôter toutes les inégalités nommées cotes, bouchons & bourillons qui y restent communément, malgré les soins qu'on a pu apporter dans le tirage des cocons, le choix de la tireuse, &c. M. Villard est le premier qui ait imaginé de tirer la soie sur des bobines, & de se passer de devideuses; il ne sera question dans cet article que des conséquences de cette pratique dans les manufactures qui moulinent elles-mêmes les soies qu'elles ont tirées, ou dans les grandes filatures. Les petites feront l'objet de l'article 3.

La méthode de M. Villard suppose, comme il le dit lui-même, qu'au lieu de tirer la soie durant deux ou trois mois au plus, comme c'est l'usage, on la tire au contraire toute l'année au fur & à mesure de ce qu'on en consomme au moulinage; nous allons exposer en peu de mots les avantages de cette prolongation du tirage, qui est une suite nécessaire de la nouvelle, & les inconvénients qui paroissent en résulter.

Les avantages sont, 1°. que le nombre de tours & d'ouvrieres nécessaires pour une même consommation annuelle de soie, & la grandeur de l'emplacement qu'il leur faut, seront moindres en

proportion. Ces ouvrieres en seront plus aisées à choisir & à surveiller; travaillant sans discontinuité, elles deviendront plus habiles; trouvant de l'ouvrage pour toute l'année, elles exigeront de moindres salaires.

2°. Le paiement de ces ouvrieres, pour une même quantité de soie, au lieu de se faire en deux ou trois mois, se distribuera sur toute l'année, ce qui sera moins onéreux au manufacturier.

3°. Il aura la facilité de fournir à propos les qualités de soie différentes, dont chaque saison peut amener les demandes.

Les inconvénients apparents sont, 1°. que la garde des cocons, durant toute l'année, multipliera les frais & les risques auxquels on est déja exposé en les gardant deux ou trois mois.

2°. Pour tirer l'hiver, & éviter les mauvais effets des vents & de l'état de l'athmosphere, en se garantissant de ceux de la vapeur des bassines qui retomberoit en gouttes sur les tours & la soie si on s'enfermoit trop exactement, il faudra un local disposé d'une façon particuliere; si on travaille aux lumieres, il faudra deux lampes pour chaque tour; ces différents objets deviennent des articles de dépenses, soit en capital, soit en frais journaliers.

3°. Ayant moins d'ouvrieres, on profitera moins de l'intervalle de temps qu'on estime le plus favorable pour le tirage, qui est celui des cocons frais, le ver vivant; cette observation ne paroît pas fort importante; cependant on est dispensé alors de bassiner les cocons; & M. Beaumé, l'un de nous, a blanchi par son procédé de la soie tirée de cocons frais pendant nos expériences, dont l'écheveau s'est trouvé de la plus grande beauté; tandis que celle des cocons apportés de Provence par M. Villard, blanchie par le même procédé, n'a pas pu atteindre le même degré de perfection; ce qui, selon M. Beaumé, tient uniquement à ce que ces dernier cocons avoient été fournoyés. Avant de rien conclure de cet exposé, il faut examiner en elle-même la méthode de tirer la soie sur des bobines; ce qui précede n'en est qu'un accessoire.

M. Villard fait deux opérations en même temps, pendant le tirage. Dans l'une, la soie des deux brins montants, est recue sur deux bobines. Ces mêmes bobines, chargées de la quantité de soie convenable, sont ensuite placées par la tourneuse à l'extrêmité du tour, au nombre de quatre, & on en fait monter la soie sur de nouvelles bobines, destinées à être mises, sous peu de jours, au moulin. Cette seconde opération, que M. Villard nomme trancanage, & qu'il substitue au devidage ordinaire, supprime, comme on le voit, l'ouvriere nommée devideuse. M. Villard annonce cependant les soies obtenues par sa méthode, comme mieux purgées & plus nerveuses que toutes autres.

Les deux *va & vient*, nécessaires pour ces deux opérations simultanées, sont conduits, l'un & l'autre, par le même mouvement particulier de va & vient; nous dirons ici qu'il nous a paru fort ingénieux, & qu'il remplit très-bien son objet.

Nous exposerons séparément, comme ci-dessus, les avantages & les inconvénients de cette méthode en elle-même.

Ses avantages sont, 1°. de supprimer, comme nous l'avons dit, le salaire des devideuses, les ustensiles & emplacements nécessaires à l'opération du devidage, & les lenteurs qui résultent de cette opération, puisque la soie va immédiatement du tour au moulin. Elle fournit de plus de grandes facilités pour purger entiérement la soie durant le tirage, & pour renouer le brin quand il se trouve rompu; deux objets essentiels, qui ne peuvent être remplis qu'au devidage dans la méthode ordinaire, & qui ne peuvent l'être avec aussi peu de déchet que dans celle-ci.

2°. On y donne le premier apprêt au moulin, sans coronelles. Les coronelles sont de petites rondelles de bois, armées de deux guides de fil d'archal, dans lesquels on fait passer la soie des bobines, lorsqu'elles sont sur les fuseaux du moulin; elles fatiguent la soie, & la légere adhérence du brin, encore humide, sur les bobines trancanées de M. Villard, nous a paru y suppléer avec avantage.

3°. La tourneuse, quoique plus occupée, & par conséquent moins distraite, éprouve moins de fatigue; car, ce qui la fatigue le plus sur les tours ordinaires, c'est la résistance de l'air au mouvement des ailes du devidoir & de la soie de l'écheveau.

Nous pouvons certifier comme témoins la realité de ces avantages, & nous observerons que l'opération du devidage ordinaire, à la main, a tant d'inconvénients, que la méthode de M. Villard mérite la plus grande attention; ces inconvénients sont toujours proportionnés à la négligence qu'on a apportée dans le tirage des cocons, le choix de la tireuse, &c. On assure que, lorsque la soie a été bien tirée, on les évite au moyen du devidage à la machine; mais, sans entrer dans aucune autre discussion sur ce point, il suffira de remarquer que ce devidage exige une chûte ou un courant d'eau qu'on n'a pas toujours; tandis que la méthode en question peut se pratiquer par-tout & dans tous les temps.

Le seul inconvénient de cette méthode, qui nous ait paru mériter qu'on s'y arrête, est l'augmentation de la durée du tirage, causée par les interruptions nécessaires pour purger complettement la soie, & faire les nœuds chaque fois qu'elle cassera. Cet inconvénient doit entrer en considération à cause de la consommation du bois sous les bassines, à cause de la cherté des journées de la tireuse, & d'une tourneuse industrieuse & occupée comme celle dont M. Villard a besoin; & parce qu'enfin la difficulté de bien faire étant d'autant plus grande pour les tireuses, que les interruptions du tirage sont plus fréquentes, un penchant naturel les

ramene toujours à l'inobservation des précautions les plus sages qui peuvent multiplier ces interruptions.

Nous avons tenté plusieurs expériences de comparaison, pour nous assurer de la réalité de cette augmentation de la durée du tirage; mais nos tentatives ont confirmé notre opinion sur le résultat de ces sortes d'expériences, où l'ouvrier qu'on est obligé d'employer, est le maître de faire pencher la balance comme il lui plaît; & nous avons été forcés de nous en tenir aux preuves de raisonnement; nous ferons donc observer que la soie tirée au nouveau tour de M. Villard, aura, après les croisures, & avant de parvenir sur les bobines, autant de côtes & de bouchons qu'il faudra purger, que la soie tirée sur des devidoirs avec les mêmes précautions; que, comme le temps des battues ne peut pas être ici celui où la tourneuse s'occupe à purger la soie, pour que les interruptions nécessaires n'alongeassent pas la durée du tirage, il faudroit regagner le temps de ces interruptions, par une augmentation proportionnée de vîtesse, dans les instants où la soie monte; & c'est ce qui ne paroît pas praticable, en supposant les deux manieres de tirer également bien entendues; car cette vîtesse a une limite déterminée; il faut que la tireuse ait le temps de fournir juste le nombre de cocons convenable, pour que chaque brin soit égal en fo.ce & en diametre dans toute sa longueur; à la fin du cocon, le fil simple n'ayant que le tiers euviron du diametre de celui du même cocon, lorsqu'il commençoit à monter, il faut que le nombre des cocons montants differe, pour que le diametre soit égal; c'est le prompt discernement des convenances de cette espece, qui fait la bonne tireuse; mais, quelque habile qu'on la suppose, il lui faut un temps pour exercer cette faculté; c'est ce temps qui détermine essentiellement la vîtesse du tirage: ainsi, toutes choses égales d'ailleurs, le tirage, à la maniere de M. Villard, sera plus long que par la méthode ordinaire; mais nous ne sommes pas à portée d'évaluer exactement la quantité de cette augmentation de durée.

Il nous paroît donc difficile de se décider sur la préférence que peut mériter la méthode de tirer la soie sur des bobines, avec les précautions dont nous avons parlé. M. Villard, qui est incontestablement l'inventeur de cette méthode, en a tiré tout le parti qn'on pouvoit attendre de ses lumieres sur cet objet, & de sa longue expérience: nous croyons qu'elle mérite qu'on la fasse connoître, avec les détails nécessaires, aux chefs de grandes filatures du royaume, afin de les mettre à portée d'en faire des essais, dont le succès pourroit seul déterminer irrévocablement l'opinion qu'on en doit prendre.

Art. II.

Nous ne jetterons ici qu'un coup d'œil rapide sur les différentes inventions que propose M. Villard, pour perfectionner l'art du tirage de la soie en général, parce que la méthode dont nous venons de rendre compte, & l'accélération du moulinage dont il nous reste à parler, sont ici les deux points capitaux de notre examen.

1°. M. Villard regarde comme essentiel de fixer invariablement la double croisure des deux brins des cocons montants, à vingt-trois hélices; & il a fait au mécanisme de l'inventeur de cette maniere de croiser, les changements qui lui ont paru nécessaires pour obtenir, dans la pratique journaliere, cette croisure invariable; nous avons trouvé par des expériences, qu'elle peut convenir à un grand nombre de cas: & nous sommes portés à croire ce que M. Villard assure que sa longue expérience lui a appris sur l'utilité de cette croisure déterminée.

2°. Il peint son tour en noir, pour que les brins soient plus faciles à appercevoir. Nous croyons que cela peut être utile.

3°. Il a imaginé un mécanisme fort simple pour faire adhérer les deux brins entr'eux, quand il le juge à propos, ce qui produit une soie plate, quoique tirée à la croisade; l'adhérence des fils dans chaque brin, & celle des deux brins entr'eux, forment une qualité particuliere, qui paroît ne devoir pas occasionner ces déchets considérables qui ont toujours lieu sur la soie bobinée, & qui promet une soie plus nerveuse.

4o. M. Villard emploie aussi une cloison de bois, à deux compartiments, que l'on pose sur la bassine, durant la battue, pour séparer les cocons montants d'avec ceux sur lesquels la tireuse promene le balai, & pour que les fils volants ne se sechent pas entre la bassine & les premiers barbins, pendant cet intervalle de temps, ce qui les empêcheroit de contracter adhérence entr'eux, au moment où ils monteroient pour former le brin. Il place ces barbins à l'extrêmité d'une bascule, qu'on abaisse jusqu'à l'eau de la bassine, durant la battue. Nous ne sommes pas à portée de balancer avec exactitude les avantages de cette méthode, sur celle qui est recommandée dans plusieurs manufactures, où on se contente d'arroser les fils volants, en même-temps que la croisure, pour éviter leur dessèchement, & où on enleve les cocons montants avec une espece d'écumoire ovale, qu'on pose sur une tablette. Nous dirons seulement que la cloison mobile de M. Villard, devient très-utile, si on n'enleve pas les cocons montants.

L'addition de ces différents mécanismes renchérit les tours à tirer la soie; mais il faut observer que, comme il en faudra plus de moitié moins dans cette méthode, parce qu'on y tire toute l'année, chaque tour pourroit être plus cher, & la dépense totale, à cet égard, être la même. Le prix de celui sur lequel nous avons fait nos expériences aux Thuileries, nous paroît un peu considérable; il a été construit avec une précision & des soins qui ne sont pas absolument nécessaires; mais l'auteur y feroit des changements à cet égard,

en le proposant pour les manufactures. Il ne nous a donné aucun renseignement précis sur ces changements, & s'est contenté de nous dire qu'il les communiqueroit aux manufacturiers, si le gouvernement le met dans le cas de publier ses inventions.

Art. III.

M. Villard, dans la vue de rendre sa méthode de tirer les soies applicable aux petits établissements qui vendent les leurs telles qu'elles sortent du tirage & sans les mouliner, leur propose de faire usage de son nouveau tour, pour tirer leurs soies, & de les mettre ensuite en écheveaux sur un instrument qui a la forme d'un tour ordinaire, mais dont le devidoir est beaucoup plus long, & contiendra quatre écheveaux ou davantage : il fait un calcul pour prouver que ces petites filatures seront beaucoup plus que dédommagées de l'augmentation de peines & de fraix, par l'augmentation du produit à la vente. Après avoir réfléchi sur cette spéculation de M. Villard, il nous paroît à craindre qu'elle n'offre pas des avantages capables de déterminer ceux qui n'ont que de petites filatures à l'adopter.

Art. IV.

Il est d'usage dans la plupart des manufactures d'exposer les bobines chargées de soie qui ont reçu le premier apprêt, à la vapeur d'une lessive fort chaude, qui les pénetre d'une humidité qui empêche ces soies de se friser dans les opérations subséquentes : on appelle cette lessive *le brevage* ; elle consomme du feu, de l'huile & du savon. M. Villard, dont les soies conservent de l'humidité, se contente d'une simple aspersion d'eau froide, & nous pouvons certifier que cette aspersion a suffi dans nos expériences pour empêcher la soie de se friser. Cette suppression du brevage nous paroît un avantage réel.

Art. V.

On assemble & on tord ensemble, en double, en triple, ou en quadruple, des soies qui n'ont pas reçu le premier apprêt, & le résultat se nomme *trame* ; ou des soies qui ont déja reçu au moulin un premier tors en sens contraire, & le résultat se nomme *organsin*. M. Villard a imaginé, il n'y a pas long-temps, & a perfectionné à Paris, un petit rouet fort simple, sur lequel on double les soies à la main, avec le secours d'un *va & vient* ; cette petite invention nous a paru avoir quelques avantages.

Art. VI.

Comme le tors qu'on donne aux soies dans le premier apprêt, & celui qu'elles reçoivent au second, se donnent dans deux sens opposés, & que les moyens ordinaires de produire ces deux effets, sur les deux parties d'un même moulin, sont fort imparfaits, M. Villard a imaginé un moulin double dont l'arbre est brisé en deux pieces, toutes deux enfilées par un axe de fer cylindrique & immobile ; cet arbre brisé porte deux rouets horisontaux, qui engrenent dans une même lanterne, l'un par-dessus, & l'autre par-dessous ; les deux pieces tournent donc dans deux sens opposés, & permettent d'employer la courroie pour le premier & le second apprêt. Le moulin de cette construction, sur lequel nous avons fait nos expériences au château des Thuileries, nous paroît trop dispendieux & trop difficile à exécuter, pour servir de modele aux petites filatures, comme c'étoit l'intention de l'auteur. Il y feroit, sans doute, des changements dont il ne nous a pas rendu compte ; mais il paroît difficile d'en proportionner le prix aux facultés des propriétaires de ces petits établissements, sans renoncer à l'idée principale de ce moulin double, qui consiste dans la brisure de son arbre.

M. Villard a conservé dans ce moulin les engrenages & les autres moyens de communiquer le mouvement aux pieces sur lesquelles s'enveloppe la soie, tels qu'ils sont dans les moulins de Piémont ; ou, du moins, il n'y a fait que de légers changements, & nous avons trouvé que ces pieces y tournoient d'une maniere fort irréguliere.

Quant aux changements qu'il a faits à la forme des fuseaux, & qu'il propose à imiter généralement dans toutes les fabriques d'organsin du royaume, quoique fort simples, ils seroient de la plus grande conséquence ; ils consistent à substituer aux fuseaux renflés, dont on fait usage ordinairement, des fuseaux à-peu-près cylindriques, d'un diametre beaucoup plus petit.

L'accélération qui en résulte dans le mouvement du fuseau, pour une même vîtesse du premier mobile, nous a paru considérable. M. Villard l'estime de plus du double.

Nous aurions desiré beaucoup de nous assurer, par des épreuves, de l'influence de ce changement sur la régularité des apprêts ; c'est ici principalement que les expériences de comparaison que nous avons tentées, nous ont paru propres à induire en erreur. Que la pointe d'un des fuseaux soit un peu plus mousse que celle d'un autre, qu'on l'ait écarté ou rapproché du centre du moulin d'une quantité presque insensible, &c. on aura par cela une différence plus grande que ne peut être celle qu'on cherche à apprécier comme résultat de la forme du fuseau. Nos expériences nous ont donné une différence d'un seizieme à-peu-près, dans le mouvement de rotation de plusieurs fuseaux de M. Villard, comparés entr'eux : mais nous n'en pouvons rien déduire de concluant. D'un autre côté, les preuves de raisonnement ont bien peu de prise ici, & dépendent d'un trop grand nombre de données ; peut-être faudroit-il même y faire entrer des circonstances qui n'ont jamais lieu dans des expériences d'épreuves ; car les brins de soie flottants, qui, dans le train ordinaire d'une manu-

facture, s'enveloppent toujours autour du pied des fuseaux, & autour du collet dans lequel ils tournent, pourroient rendre ces inégalités beaucoup plus sensibles.

Au reste, nous devons observer que nous ne sommes pas à portée d'évaluer les réparations qui pourroient devenir nécessaires pour employer utilement ces fuseaux sur des moulins d'ancienne construction & mal entretenus, tels que ceux dont se servent la plupart des mouliniers du royaume.

En général, pour fixer son opinion sur plusieurs des procédés que nous venons de parcourir, il faudroit devenir soi-même chef d'une manufacture, & les comparer durant un temps suffisant, aux meilleurs de ceux qui sont déja connus.

Conclusion générale.

D'après cet exposé des avantages que présentent les méthodes de M. Villard, & malgré nos difficultés & nos doutes, nous croyons pouvoir conclure qu'il s'est occupé pendant long-temps, avec beaucoup d'application & d'intelligence, à perfectionner un art important, & sur lequel la plupart de nos manufactures ont le plus grand besoin de lumieres & d'encouragement; qu'en conséquence, il sera utile de publier les recherches dont nous venons de rendre compte, & qu'il est juste de récompenser les travaux de l'auteur.

2°. Le rapport des commissaires de l'académie des sciences, belles-lettres & arts de Lyon, de l'un des mémoires qui ont concouru au prix pour 1786.

NOUS SOUSSIGNÉ, commissaire nommé par l'académie, avec Mrs. Collomb & de Montluel, pour l'examen & rapport des mémoires qui concourent au prix proposé pour 1786, sur *les moyens d'augmenter la valeur des soies nationales, en perfectionnant le tirage*, avons lu avec beaucoup d'attention & dans l'ordre de leurs numéros, ces mémoires au nombre de trois, & en avons jugé & pensons ce qui suit:

1°. Le mémoire qui a pour titre: *Mémoire pour le concours du prix & art de Lyon, pour l'année* 1786, *sur la question suivante*: « Quels » sont les moyens d'augmenter la valeur des soies » nationales en perfectionnant le tirage; » avec une épigraphe tirée de l'ouvrage de M. l'abbé Raynal. Ce mémoire, ajusté à la circonstance & au temps, est le même qui fut présenté, par M. Villard, à l'administration du commerce, & successivement à l'académie royale des sciences, & sur lequel cette compagnie s'exprime ainsi dans le préambule de son jugement: sur le rapport de MM. de Montigny, Beaumé, Lavoisier, Leroy, & Vandermonde, ses commissaires, & d'après l'avis de MM. Tournachon, député du commerce de Lyon; Baltazard Incelin, ancien échevin de Paris; Etienne Delessert, François André, négocians en soie à Paris, & Jacques-Charles Simon, négociant à Tours, sur les échantillons de soie qui leur ont été présentés le 16 septembre 1780, chez M. de Montigny, l'un des commissaires, &c.

Extrait des registres de l'académie royale des sciences, du 17 mai 1781.

« Les commissaires soussignés, nommés par » l'académie royale des sciences pour examiner » différentes inventions proposées au gouvernement, » par M. Villard. . . . d'environ trois heures » chacune. »

J'ai entre les mains le mémoire de M. Villard, je l'ai lu, j'en ai fait l'extrait: j'ai sous les yeux, en ce moment, & le précis long & très-détaillé du rapport des commissaires de l'académie, & l'avis des commerçants consultés, & les réponses de M. Villard aux objections des commissaires de l'académie, ou plutôt, ses réclamations contre leurs motifs, raisons ou opinions. M. Villard a cru voir & osé écrire que M. Vaucanson, dont il avoit, dit-il, sollicité & obtenu l'exclusion, jaloux du genre de ses recherches & des succès qu'il en avoit obtenus, avoit singuliérement influé sur la maniere de voir, de s'exprimer du moins, des commissaires. Je n'examinerai pas jusqu'à quel point cette assertion a pu être fondée; mais j'observerai que dans le traité de la soierie de mon œuvre encyclopédique, j'ai donné une description suffisamment étendue des moulins de Piémont & de ceux de M. Vaucanson, en indiquant les corrections ou additions de ceux-ci sur les précédents, pour faire sentir les diverses parties d'utilité des uns & des autres; & que, dans un appendice au même traité que je viens de citer, j'ai donné une très-ample comparaison des moulins de M. Vaucanson avec ceux de M. Villard. Je prie MM. les commissaires, mes collegues, & l'académie, de jeter les yeux sur mon travail, pour reconnoître, 1°. combien je me suis appliqué, indépendamment de toute considération, à rendre à M. Villard toute la justice qui est due à ses recherches, découvertes & inventions; 2°. que tout ce qui est exposition de faits, de conséquences & d'avantages, dans le mémoire soumis à l'examen & au jugement de l'académie, n'est qu'une répétition de ce qui a été offert à l'administration, mis sous les yeux de l'académie des sciences de Paris, examiné & jugé par elle; enfin, plus scrupuleusement encore, exposé par moi-même.

Le mémoire en question, que je considere comme le mémoire de M. Villard, renferme deux parties bien distinctes, celle des inventions qu'il produit, de leur perfection, utilité & avantages

ſur tout ce qui étoit connu alors de ce genre ; & celle des réglements, gênes & contraintes, qu'il conſeille, pour faire adopter ſes idées, ou plutôt, faire mettre en pratique ces mêmes inventions.

Je ne penſe pas que l'académie doive prendre la premiere partie en aucune conſidération, 1°. parce qu'elle a été offerte, il y a long-temps, à l'adminiſtration ; 2°. parce qu'elle a été ſoumiſe à l'examen d'une autre académie, qui l'a jugée ; 3°. parce qu'elle a été imprimée, qu'elle eſt publique, & que ſon auteur même ne l'ignore pas, puiſque c'eſt lui qui m'en a fourni les matériaux, & qu'il me cite avec aſſez d'éloges même, pour entraîner quiconque ne mettroit pas la vérité & la gloire de l'académie, au-deſſus de toute conſidération perſonnelle.

A l'égard de la ſeconde partie, qui a également bien des années d'exiſtence, elle fut motivée, & rédigée dans un mémoire qui me fut adreſſé, auquel je fis une réponſe très-négative en tout point.

Je ſais que mes principes ne ſont pas des loix ; & que, malgré un exercice réfléchi de trente-deux années (1) dans la partie, on peut les conſidérer comme ne faiſant pas autorité : mais il eſt ici queſtion de mon opinion ſur une matiere ſoumiſe à l'opinion ; & je ne ſais rien de mieux, pour la faire connoître, que de renvoyer à ce que j'ai dit, de la dangereuſe influence des réglements des manufactures, en général, au mot *Réglement*, dans l'encyclopédie ; & en patticulier, au traité de la *ſoie*, où je m'exprime ainſi : (*page* 24) « Tant que cet » auteur & tous autres s'en tiendront à inſtruire » le genre humain, ils mériteront ſes hommages ; » mais dès qu'ils prétendront que leurs conſeils » ſoient érigés en loix, leurs bonnes intentions » ne les garantiront pas de l'indignation qu'entraîne » néceſſairement la violence, principalement en » matiere d'induſtrie & de goût. Laiſſons l'ignorance ſe renfermer dans de petits eſpaces, s'y » croire ſuperbe, & prétendre commander aux » hommes ; mais empêchons-lui d'y circonſcrire » les arts, qui n'ont de bornes que celles de » l'eſprit humain ; empêchons-lui de les heurter, » de les tourmenter. Eſt-elle entreprenante, auda- » cieuſe ? repouſſons-la, s'il le faut, avec les » armes de ſang dont elle les attaque. »

« (*Page* 38.) Ces ſortes de contraintes, qui » ne ceſſent d'être ridicules qu'à force d'être bar- » bares. On pardonnera, ſans doute, cette expreſ- » ſion à celui qui, vieilli au milieu des réglements » ſur leſquels ſon attention étoit déterminée, a vu » leurs funeſtes effets, a pu juger de leur atrocité, » & dont les facultés ont été employées à réclamer » contre les horreurs de cet énorme fatras. »

« (*Page* 49.) Eſt-ce un malheur de ne pas » récolter, en France, plus de ſoie qu'on n'en » tire de l'étranger ? Je ſuis loin de le pen- » ſer ; mais je crois que c'en ſeroit un très-grand, » que l'adminiſtration défendît ou ordonnât rien » à cet égard, &c. &c. »

Il faudroit lire tous les articles de ce grand ouvrage, pour juger des raiſons ſenties qu'une adminiſtration éclairée pourroit avoir, non ſeulement de n'admettre aucun réglement dans cette partie, mais de ſupprimer tous ceux qui exiſtent pour les manufactures, puiſqu'ils ne ſont, en effet, que gêne & entraves à l'induſtrie, & le tourment de ceux qui l'exercent.

Je rapporterai encore un fait qui n'eſt pas favorable aux inventions de M. Villard, ni par conſéquent au mémoire dont je rends compte ; c'eſt que, de toutes les parties que j'ai traitées, malgré mes inſtances au public de m'aider de ſes conſeils & de me mettre à même de rectifier ou d'étendre celles qui pourroient être dans le cas, la ſeule ſur laquelle j'aie eu des avis, & même eſſuyé quelques reproches, eſt celle qui eſt relative aux inventions de M. Villard, auxquelles on a prétendu que j'avois donné trop d'éloge ; &, ce qu'il y a de mieux ou de pis, c'eſt que la critique n'étoit pas ſans fondement, puiſqu'il eſt vrai qu'il exiſte, dans la même partie, pour les mêmes objets, des mécaniques ſupérieures à celles même de M. Villard. Mais, éloigné du lieu de leur invention & érection, j'en ignorois l'exiſtence, lorſque je décrivois celles-ci ; leur préſentation à l'adminiſtration étant, en outre, poſtérieure à cette époque.

Ces mécaniques, exécutées en grand, ont en effet opéré ſous les yeux du public, durant pluſieurs années conſécutives, & je les vis à Neuville en 1784, très-peu de temps après mon arrivée dans ce département.

L'adminiſtration, ſouvent trompée, & bien faite pour l'être, ſûr-tout dans les choſes de ce genre, deſira, à leur ſujet, plutôt qu'un rapport, ou par addition à un rapport de mécanicien, une épreuve d'artiſte ; elle détermina en conſéquence que les mécaniques du ſieur Rival ſeroient tranſportées de Neuville-l'Archevêque, en Franc-Lyonnois, à la Sone en Dauphiné, dans la manufacture de M. Jubié, bel établiſſement, où, ainſi qu'à Romans, dans la même province, furent autrefois dépoſés par l'adminiſtration, pour leurs eſſais & uſage conſtant & public, les premiers moulins de M. Vaucanſon, qu'elle avoit fait exécuter à ſes frais.

L'immenſité de ces moulins, la diſtance des lieux & quelques parties difficiles de la route, firent entrevoir la dépenſe de leur tranſport, plus conſidérable qu'on ne l'avoit ſoupçonné d'abord ;

(1) Il y a plus de deux ans que ceci eſt écrit ; & je ſuis, actuellement (en août 1788,) dans ma 35me. année de ſervice daus la partie. En 1754, ſur mon premier mémoire, envoyé au conſeil, en qualité d'éleve-inſpecteur des manufactures, j'obtins la premiere gratification.

alors je fus chargé (en décembre dernier) de concourir à fixer un peu mieux les premieres idées, & je débutai ainsi dans mon rapport : « Je connoissois déja les inventions du sieur Rival ; je les ai revues, & je me suis confirmé dans l'idée que j'en avois, savoir, qu'elles sont plus simples, plus expéditives, d'un entretien plus facile & moins dispendieux, & d'un meilleur effet que tout ce qui a été exécuté en ce genre, &c. » Ces mécaniques sont actuellement à la Sone ; je les ai fait dessiner, & je compte les publier, avec des explications qui mettront à même de juger de leurs différences avec celles qui les ont précédées.

Ce rapport est long, sans doute ; mais je prie l'académie de considérer que la matiere est importante, puisqu'elle l'a jugée de nature à faire le sujet d'un prix ; & que les circonstances, que les mémoires même compliquoient, pour les éclaircir, exigeoient que j'entrasse dans ces détails : il m'a paru que, pour bien juger la question, il falloit en suivre les principales vicissitudes, & en fixer l'état actuel ; c'est ce qui m'a porté à la présenter à l'académie sous ses différentes faces. Je passe à l'examen des autres mémoires.

3°. Le mémoire de M. Rival ; ci-devant annoncé.

MÉMOIRE sur une nouvelle méthode de perfectionner la filature & le moulinage des soies, par M. RIVAL, bourgeois de Lyon.

LES soies que l'on recueille en France, ont toutes les qualités requises pour faire du très-bel organsin : les expériences, faites jusqu'ici, ne permettent pas d'en douter.

Mais, si l'on n'y parvient pas, il faut en chercher la cause dans la maniere défectueuse dont la soie est filée, dans la mauvaise construction des tours & des moulins, plus encore dans le peu d'ordre & d'exactitude que l'on observe dans les filatures : circonstances qui empêcheront toujours d'avoir des soies nerveuses, nettes & bien suivies ; qualités absolument nécessaires pour pouvoir faire du bel organsin.

L'administration n'ayant encore fixé aucune regle, pour cet objet essentiel, nous sommes forcés de les monter presque toutes en trame : perte réelle pour la nation, puisque la manutention de l'organsin augmente de beaucoup le prix des matieres.

Au lieu que si l'état fixoit invariablement les regles d'une bonne filature, s'il multiplioit les bons établissements pour les organsiner, il en retireroit des avantages très-considérables ; il économiseroit pour 3 à 4 millions de main-d'œuvre, que nous payons annuellement aux Piémontois, pour les organsins que nos fabricants sont obligés de tirer d'eux, pour la confection de nos étoffes ; affranchiroit nos manufactures de cette dépendance de l'étranger, qui occasionne une exportation d'argent très-considérable & très-onéreuse à l'état.

Les registres de la douane de Lyon démontrent qu'il entre, année commune, cinq à six mille quintaux d'organsin de Piémont ou d'Italie, qui, achetés à 30 francs la livre, l'un dans l'autre, font une somme de 15 à 18 millions.

Le sieur Rival, après avoir fait une étude longue & réfléchie des différentes méthodes usitées en France, pour filer & organsiner les soies, en a inventé une qui perfectionne & accélere la main-d'œuvre de cette matiere précieuse.

Il prend la liberté d'annoncer aujourd'hui, avec confiance, que des essais multipliés & des recherches pénibles l'ont enfin conduit au but qu'il se proposoit. Il a fait construire des tours à filer les cocons, & des moulins qui lui ont donné de l'organsin parfait, au jugement de plusieurs fabricants.

L'eau est la force motrice qu'il emploie pour l'usage de ses tours à filer ; un mécanisme aussi simple que prompt, rend tout indépendant ; ainsi, dans une filature de quarante à cinquante tours, chaque fileuse peut à volonté, avec la plus grande aisance, arrêter & mettre en mouvement son guindre, sans déranger les autres.

Cette invention présente plusieurs objets d'utilité, dignes de fixer l'attention d'un ministre protecteur du commerce & de tout ce qui peut en augmenter les progrès.

1°. La suppression des tourneuses.

2°. La vîtesse continue & l'égalité du mouvement que l'on regle à volonté ; la soie d'ailleurs y acquiert un plus beau lustre ; & la fileuse, sans secours quelconque, fait un quart de journée de plus.

3°. Par la construction de ses fourneaux, & la forme de ses bassines, on peut y adapter deux fileuses ; alors l'une est occupée à faire le service du fourneau & à battre les cocons, pour les fournir tout purgés à la fileuse ; & celle-ci, ayant toujours des cocons prêts, entretiendra plus aisément ses bouts égaux, qualité absolument nécessaire pour avoir de l'organsin parfait ; & elle fera beaucoup plus de soie, attendu que son opération est continuelle, ayant perpétuellement des cocons prêts à jeter.

L'inventeur peut assurer, après une expérience de trois années, que la réunion de ces deux personnes lui a donné par jour vingt-cinq à vingt-six onces de soie, filée de cinq à six cocons, aussi parfaite & aussi suivie qu'on peut le desirer. Il en résulte que chaque tour, avec un seul feu, donne autant de soie que deux à la méthode ordinaire, rend l'opération plus sûre & moins dispendieuse.

4°. Tous les tours étant doubles & construits de façon que les guindres tournent en sens contraire, procurent, comme autant de ventilateurs, un courant d'air perpétuel, qui seche si bien la soie, qu'elle arrive, sur le point de contact du guindre, presque sans humidité; ce qui évite un déchet très-considérable au devidage.

Une seule personne, faisant mouvoir avec aisance quatre de ces tours, on peut employer ce mécanisme dans toutes les filatures qui ne sont pas à portée d'avoir un cours d'eau; elles jouiront des mêmes avantages décrits ci-dessus.

Indépendamment de la construction simple de ces moulins, pour organsiner, & de la régularité de leurs mouvements, condition d'où dépend la perfection de l'ouvrage, & qui rend la main-d'œuvre plus sûre & plus aisée, ces moulins surpassent en vîtesse tout ce qu'on a vu jusqu'ici; avantage inappréciable pour ce genre de travail, dont la manutention est très-multipliée, & la longueur décourageante.

La forme de ces moulins est un quarré long, aux deux extrêmités duquel sont adaptées deux roues sur lesquelles roule une chaîne aussi solide que peu dispendieuse, qui communique le mouvement aux fuseaux, dont on peut régler la vîtesse à volonté.

La forme des fuseaux & leur position sont telles, que ne pouvant point sortir de leur à-plomb, n'éprouvant aucun ébranlement ni secousse, on peut leur donner une vîtesse très-accélérée, sans le moindre inconvénient. L'expérience a démontré qu'une vîtesse de sept à huit cents tours par minute, n'est point trop grande pour les soies les plus fines, & ne les fait point casser trop souvent; on peut assurer que les déchets sont moindres qu'à la méthode ordinaire, & que les colets & les grenouilles, qui sont les parties les plus souffrantes & les plus sujettes à destruction, durent plus, & sont moins sujets à réparation que ceux dont on se sert journellement.

Pour faciliter & accélérer l'exécution de ce mécanisme, le sieur Rival y a réuni un outil-matrice, aussi simple que peu dispendieux, au moyen duquel un ouvrier médiocre peut réparer & faire, avec facilité & justesse, toutes les pieces les plus difficiles & les plus essentielles de cet ouvrage.

Ce mécanisme n'est point un simple projet dont le succès soit douteux & l'exécution difficile; il existe en grand à Neuville-l'Archevêque, où tout le monde peut l'examiner & en voir les effets.

Les avantages que présente l'invention du sieur Rival, lui font desirer qu'elle soit connue & utile au public; en conséquence, il supplie très-humblement Mgr. le contrôleur général de faire constater l'efficacité de ses tours & de ses moulins; & sur le rapport qui interviendra, s'ils sont jugés dignes de fixer son attention, de les prendre sous sa protection, pour en introduire l'usage dans les provinces où la soie est cultivée; le sieur Rival s'en remettant à la justice éclairée de Mgr. le contrôleur général, pour la récompense de ses travaux.

4°. *Une notice sur le sieur Tabarin, du Dauphiné, auteur de quelques inventions tendantes à perfectionner le tirage de la soie.*

Je ne parlerai ici du sieur Tabarin que pour donner la conclusion du procès verbal de ses inventions: c'est l'extrait d'une lettre de l'inspecteur des manufactures du Dauphiné, à qui j'avois demandé, vers la fin de 1786, des éclaircissements sur cet artiste & ses découvertes.

“ Je ne puis vous parler, d'après moi, du » sieur Tabarin, n'ayant pas comparé sa méthode » aux autres pour le tirage des soies. Je me » référerai au procès verbal de Mrs. Jubié & de » mon prédécesseur. Il n'a sollicité de récom- » pense de l'administration, que pour avoir » perfectionné le tour destiné au tirage des soies: » en voici le jugement d'après le procès verbal. » Mrs. Jubié ont toujours paru trop desirer la » perfection du travail, pour n'en pas saisir les » moyens: ils n'ont qu'un tour Tabarin. Les mé- » caniques de Vaucanson y sont toujours en » activité.

Extrait.

» D'après ces calculs, on voit que, sur un » travail de six journées, le tour du sieur Taba- » rin a produit une économie de 19 sous 8 den. » sur la dépense de la main-d'œuvre, & a rendu » dix-huit deniers vingt grains de soie de plus » que le tour de la manufacture. Si nous passons » à l'examen de la quantité de cocons qu'a filés » le tour du sieur Tabarin, en employant à-peu- » près le même temps que celui de la manufac- » ture, nous trouvons que cette quantité forme » à-peu-près le tiers en sus de celle filée par le » tour ordinaire: il en résulte que deux tours du » sieur Tabarin feroient le même ouvrage que » trois de la manufacture, il faudroit six ouvriers » pour les deux tours du sieur Tabarin, il en » faudroit six pour les trois tours de la manu- » facture; ainsi, nous ne reconnoissons, sur ce » point, d'autre avantage que celui d'éviter la » multiplicité des machines dans la proportion » de 2 à 3. Mais nous reconnoissons que la double » croisade, opérée sur son tour, produit le meilleur » effet, & s'y trouve déterminée de la maniere » la plus précise; que cette double croisade con- » tribuera essentiellement à perfectionner les soies, » & qu'il seroit à desirer qu'elle fût adoptée sur- » tout dans les tirages confiés aux seules ouvrieres. » Nous reconnoissons aussi que la construction de

» sa

» sa baſſine, facilite à la fileuſe le moyen d'entretenir ſes brins avec plus d'égalité, en ce que » n'étant pas occupée à battre les cocons, elle » n'a que ce ſeul objet: d'ailleurs, l'ouvriere qui » eſt occupée à cette opération, n'y employant » pas tout ſon temps, elle ſe ſert de celui qui » lui reſte pour entretenir un des brins de la ſoie, » ce qui donnera la facilité de former des éleves, » ſans les aſſujettir à aucune perte de temps, » parce que la batteuſe, partageant de temps à » autre les occupations de la fileuſe, elle ſera » inſenſiblement en état de tenir ſa place. Quant » à la différence de la perfection de la ſoie, » tirée ſur les deux tours, nous ne la trouvons » pas ſenſible. La belle qualité de la ſoie dépend » de l'habileté de la fileuſe à bien ſoutenir l'égalité de ſes brins & l'égalité de la croiſade; le » premier point eſt également praticable ſur l'un » & l'autre tour, & nous avons dit ci-deſſus » l'avantage de la croiſade du ſieur Tabarin. »

Tels ſont, Monſieur & cher confrere, les renſeignements que je puis vous donner ſur le ſieur Tabarin.

Je ne juge ni ce que je ne connois pas, ni ce que je ne connois que ſur le rapport d'autrui: je l'annonce ſeulement. C'eſt un devoir de l'écrivain de nommer & perpétuer la mémoire de ceux qui ont travaillé à étendre ou perfectionner l'objet dont il s'occupe.

DE LA CONDITION DES SOIES.

JE vais donner un extrait des pieces relatives à l'établiſſement d'une *condition* publique & libre, pour les ſoies qui ſe vendent à Lyon. On y verra ce que c'eſt que cet établiſſement, quel eſt ſon uſage, les difficultés qu'il a rencontrées, comment il eſt géré, ce qu'on en peut eſpérer, ce qu'on en doit attendre.

Dans une requête, à laquelle eſt joint un projet de réglement, le ſieur Raſt, ancien marchand fabricant de Lyon, expoſe qu'une *condition* publique, où l'on puiſſe porter la ſoie, afin d'en enlever l'humidité ſuperflue, & en établir le poids à un degré fixe, par une chaleur conſtamment égale, eſt un établiſſement très-utile qui manque à la ville de Lyon.

Cet établiſſement exiſte à Turin; il eſt agréable & utile au commerce. Lyon eſt plus intéreſſé encore que Turin, à l'adopter, parce qu'on y conſomme une plus grande quantité de ſoies, & qu'on y en reçoit de tous les pays qui en produiſent.

La plus grande partie des ſoies qui ſe vendent à Lyon, ſont très-humides, ſoit par les intempéries de l'air, qu'elles eſſuient en route; ſoit par la négligence, la cupidité & l'infidélité de certains mouliniers; ſoit par la néceſſité de mouiller certaines qualités de ſoie, pour les plier; ſoit enfin par l'humidité des magaſins où elles ont été dépoſées.

L'établiſſement propoſé mettroit fin à toute difficulté, entre le vendeur & l'acheteur, ſur les rabais à faire ſur le poids de la ſoie, d'une humidité qu'on ne ſauroit jamais arbitrer avec préciſion. Il donneroit plus de facilité dans le commerce, & établiroit la confiance des marchands, mouliniers & ſpéculateurs de France & de l'étranger, toujours aſſurés d'un poids fixe, déterminé par la *condition* publique, & ſur lequel perſonne ne pourroit tromper ni être trompé.

Le ſieur Raſt s'eſt occupé de tout ce qui peut rendre cet établiſſement facile, commode & invariable dans ſes opérations; il propoſe de le former à ſes frais, périls & riſques, & demande un privilege pendant trente ans, ſous les conditions ſuivantes:

1°. D'établir la *condition* publique, propre à la deſſication des ſoies, dans un lieu commode & à portée du commerce, aux frais du ſieur Raſt, à ſes périls & riſques, moyennant un privilege excluſif pour 30 ans. (*Je ne parlerai plus de ce privilege, qu'on n'a point accordé & avec raiſon.*)

2°. D'entretenir, dans le lieu où cette *condition* publique ſera établie, au moyen de poëles ou fourneaux, une chaleur conſtante, de dix-huit à vingt degrés au thermometre de Réaumur, pour abſorber l'excédent de l'état naturel de l'humidité des ſoies.

3°. De mettre les ſoies dans des caiſſes grillées en fil de fer maillé, aſſez grandes pour en contenir de cent à cent vingt livres, rangées de maniere que les mateaux ſoient tous placés les uns à côté des autres, afin que la chaleur ſe communique également par-tout.

4°. De multiplier ces caiſſes autant que le ſervice l'exigera, de les élever ſuffiſamment au deſſus du plancher, de les numéroter, & d'indiquer la quantité de ſoie que chacune d'elles peut contenir.

5°. De ranger la ſoie dans les caiſſes en préſence du propriétaire, qui y appoſera ſon cachet, lequel ne pourra être levé qu'en ſa préſence, ou

celle de ſon repréſentant, en retirant la ſoie au bout de vingt-quatre heures.

6°. De tenir un regiſtre, coté & parafé, où ſera portée la quantité de ſoie, la date de ſon dépôt, le nom du vendeur & celui de l'acheteur, le numéro, la marque du ballot, la qualité de la ſoie, le poids net & le numéro de la caiſſe; & de délivrer, du tout, au dépoſant, une reconnoiſſance conforme.

7°. Que le dépoſant retirera ſa ſoie au bout de vingt-quatre heures, après que le nouveau poids, reconnu devant lui, aura été ajouté à la reconnoiſſance & au regiſtre ſur lequel il ſignera le *retiré*.

8°. Que le directeur, à défaut de la part du dépoſant, d'avoir retiré ſa ſoie, ſera autoriſé, après la vingt-cinquieme heure révolue, de rompre le cachet, de reconnoître le nouveau poids de la ſoie, de l'enrégiſtrer, & qu'il attendra pour les autres formalités, qu'on apporte la reconnoiſſance, & qu'on vienne retirer la ſoie.

9°. Que le directeur, pour indemnité de ſes frais & récompenſe de ſes ſoins, percevra ſix deniers par livre de ſoie, payés, moitié par le vendeur, moitié par l'acheteur, pour chaque partie de ſoie miſe à la *condition* publique.

10°. Que l'acheteur ou le vendeur pourra exiger que la ſoie vendue ſoit miſe à la *condition* publique, & que les regiſtres & la déclaration conformes, feront foi, & ſerviront de regle en cas de diſcuſſion.

11°. Que les particuliers qui recevront des ſoies du dehors, pour leur compte, pourront les faire porter à la *condition*, au ſortir de la douane; & que le poids qui en réſultera, fera foi vis-à-vis du vendeur & de l'acheteur.

12°. Que l'acheteur pourra exiger que les maſſes de trame, pour l'ordinaire fort ſerrées, ſoient dénouées & déployées avant de les mettre en *condition*; & qu'il ſera payé alors, par l'acheteur, trois deniers de plus par livre de ſoie, neuf deniers en tout.

13°. Que ſi, dans les vingt-quatre heures fixées pour la *condition*, la ſoie a diminué de trois pour cent, preuve d'un excès d'humidité, qu'un jour ne ſauroit enlever, elle ſubira une ſeconde *condition* de vingt-quatre heures; & pour lors le vendeur ſeul ſera tenu de payer les frais de cette ſeconde *condition*, également de ſix deniers par livre de ſoie.

14°. Que la reconnoiſſance délivrée fera mention de la ſomme payée pour le prix de la *condition*, & en portera quittance.

15°. Que le directeur répondra de toutes les perſonnes employées ſous ſes ordres, pour le ſervice de la *condition* publique.

16°. Que cet établiſſement ne nuira en aucune maniere à la liberté du commerce, puiſqu'il ſera libre à chacun d'envoyer ou *de ne pas envoyer* ſes ſoies à cette *condition* publique.

Certificat mis au bas de la requête:

NOUS SOUSSIGNÉS négociants, marchands de ſoie & fabricants de la ville de Lyon, certifions que le mémoire ci-deſſus, dont nous avons pris lecture, remplit parfaitement les vues du commerce ſur l'établiſſement d'une *condition* publique pour les ſoies, deſirée depuis long-temps en cette ville, & que les précautions ſages qui y ſont indiquées, & auxquelles ſe ſoumet le ſieur Raſt, nous paroiſſent devoir augmenter la confiance de l'étranger qui nous adreſſe ſes ſoies, prévenir les difficultés ſans ceſſe renaiſſantes entre le vendeur & l'acheteur, & contribuer à l'avantage du commerce, ſans préſenter aucun inconvénient, puiſqu'il ſera LIBRE d'en uſer ou de s'y refuſer. En foi de quoi nous avons ſigné, à Lyon, ce 29 novembre 1779.

Ce certificat eſt ſigné par cent des premieres maiſons de commerce, marchands de ſoie & fabricants.

Autre certificat, conçu à-peu-près dans les mêmes termes, & ſigné de trente à quarante commerçants & mouliniers en ſoie du Vivarais, du 16 juillet 1779.

Autre certificat ſemblable, ſigné par douze commerçants & mouliniers en ſoie de la Provence, du 1 janvier 1780.

Autre certificat très-approbatif & très-preſſant, de Mrs Jubié freres, entrepreneurs de la manufacture royale de la Saône en Dauphiné, du 7 décembre 1779.

Autre certificat, plus motivé encore, de M. Buffel, inſpecteur des manufactures du Vivarais, qui fait des vœux pour qu'il ſoit formé un pareil établiſſement à Nîmes, & aux foires de Beaucaire & d'Alais, du 16 juillet 1779.

Autre certificat du corps des ſyndics de la fabrique de Lyon.

L'avis de la chambre de commerce de Lyon, conſultée ſur le projet de l'établiſſement de la *condition* publique des ſoies, ne lui a pas été favorable. Le ſieur Raſt a cru y voir que cet établiſſement étoit conſidéré comme INUTILE, comme IMPRATICABLE, comme PERNICIEUX. Il ne lui a pas été difficile de réfuter de pareilles aſſertions, fondées, en grande partie, ſur cet axiome, enfant né de la cupidité, de l'ambition & de la fourberie: *le ſecret eſt l'ame des affaires.* En effet, les raiſons de cette chambre ſont ſi mauvaiſes, qu'elles font preuve contre elle-même, & donnent de la force à celles du projet, appuyées & confirmées par tous les certificats qu'on vient de rapporter.

Dans les mêmes vues & ſur les mêmes fondements, le ſieur Raſt préſenta requête au corps municipal de Lyon. Il y expoſe que l'avis de pluſieurs membres de la chambre de commerce, eſt que ce ſoit le corps municipal qui forme cet établiſſement, & non un particulier; il ſe ſoumet

à cette opinion, & se réduit à demander la direction d'un établissement qu'il a projeté, dont il a conçu le plan & fourni les détails.

Par délibération du 23 mai 1780, la municipalité décida *que la ville ne peut, ni n'entend, ni ne doit se charger de cet établissement.* Vers le même temps (le 2 juin suivant) le commerce de Lyon, par requête signée de soixante & dix à quatre-vingt des premieres maisons, demanda à M. le Directeur-général des finances, & le supplia avec instance, d'ordonner l'établissement de la *condition* publique des soies. Le commerce du Vivarais adressa une semblable requête à ce ministre, & sollicita vivement le même établissement. Le sieur Rast lui en présenta une, le dernier juillet de la même année, où il rappella tout ce qui s'étoit passé, & persista dans ses demandes.

Indépendamment *du secret des affaires*, que la chambre de commerce avoit tant à cœur, elle auroit voulu une *caution*, & elle craignoit que cet établissement ne devînt un *impôt* sur le commerce : tous ces points sont discutés; la futilité & le ridicule en sont démontrés. Si l'une & l'autre étoient moins sensibles, j'en rapporterois ici les preuves; mais elles sont inutiles, puisque je n'ai à parler qu'à des gens qui ont le sens commun, & que n'anime point une basse jalousie ou un intérêt sordide.

Le sieur Rast n'a point obtenu de permission légale, mais une autorisation tacite, d'après laquelle il a rédigé son réglement & formé son établissement, place neuve des Carmes, à Lyon. Dans un grand appartement voûté, il a placé des caisses de cinq pieds de hauteur sur trois de largeur, qui ont onze tiroirs, & des armoires de sept pieds de hauteur sur cinq de largeur : toutes ces armoires ou caisses fermant à clef & pouvant être cachetées, sont entiérement à jour & grillées de toute part.

Les caisses sont principalement destinées pour les soies dont les mateaux sont épars ou en garenne; & les armoires, pour les trames ou soies liées en masses, qui peuvent être pendues.

Deux poëles de faïance, placés à quelque distance des extrêmités de l'appartement, donnent une chaleur graduée, par des thermometres placés aux quatre coins de cet appartement. Cette chaleur constante, de 18 à 20 degrés, est la chaleur commune de l'été, dans ce climat, & celle qui est entretenue à la *condition* de Turin. A ce moyen, les mêmes soies ont même poids en tous les temps de l'année.

Cette *condition* publique & libre, est ouverte à tous ceux qui veulent voir la soie qu'ils y ont déposée, & la chaleur à laquelle elle est exposée.

Depuis cet établissement, on y a éprouvé que la soie est spongieuse à tel point, qu'elle peut contenir de huit à dix livres d'eau, par quintal, sans être mouillée au point de faire sortir de cette eau, en tordant la soie.

En écrivant ce qui précede, il me vint une foule d'idées sur des expériences à faire, relatives à l'objet présent; j'en rédigeai quelques-unes, en forme de questions, que je fis passer à M. Rast, en le priant de s'en occuper : il le fit, & l'année d'après, (celle-ci 1788,) il m'a envoyé un mémoire, dont je vais donner le résumé, en me servant souvent néanmoins de ses propres expressions.

Observations & expériences sur la condition des soies.

Toutes les substances suivent en plus ou en moins, selon leur nature, quant à l'humidité ou à la sécheresse, les variations de l'athmosphere dans laquelle elles se trouvent. La soie, plus spongieuse que beaucoup d'autres, pompe beaucoup de l'humidité à laquelle elle est exposée. Cette humidité, du poids de laquelle on ne peut juger qu'en la faisant évaporer, est quelquefois considérable, & rend toujours incertains le vendeur & l'acheteur, du vrai poids de la soie.

Le seul moyen trouvé d'établir la sécurité de l'un & de l'autre, est de mettre la soie à un point de dessication déterminé, comme le même pour tous les temps, pour toutes les circonstances & pour toutes les sortes de soies : tel est l'effet d'une chaleur égale & continue qui enleve à la soie en peu de temps, toute l'humidité superflue dont elle est chargée. Le lieu où se fait cette opération, se nomme *condition*, & l'opération s'appelle *conditionner*.

Pour savoir dans quelle proportion les substances qui servent à la fabrication des étoffes ordinaires, se chargent de cette humidité accidentelle & passagere, j'ai pris de la soie, de la laine, du fil & du coton. La chaleur de l'été m'a mis à même de comparer la dessication extraordinaire du soleil, avec l'humidité que pouvoit procurer une cave. J'ai fait ces expériences dans les mois de juin & juillet derniers : elles m'ont fourni les moyens de constater l'effet du soleil, celui de l'athmosphere dans laquelle nous vivons, & celui qui peut résulter des temps extraordinaires ou de l'humidité d'un magasin.

J'ai pris de la soie montée à trois bouts, de la laine blanche dégraissée & filée d'une grosseur moyenne, du coton blanc filé de même, enfin du fil de chanvre lessivé.

J'ai mis à la condition pendant deux jours ces quatre substances, pour leur donner un égal degré de sécheresse; j'en ai pesé de chacune deux livres juste, que j'ai laissées à la condition plusieurs jours encore, pour bien constater leur égalité de sécheresse : le poids d'aucune de ces matieres n'a varié.

Je les ai ensuite portées dans un appartement ordinaire, où le thermometre de Réaumur se soutenoit de 11 à 12 degrés; ces 7 à 8 degrés de

moindre chaleur que celle de la condition, qui est de 18 à 20 degrés, ont occasionné un excédent de poids à chaque substance, après y avoir été exposée durant 24 heures.

La soie a pesé	2 l.	9 d.	c'est environ	$1 \frac{1}{4}$	pour $^{o}/_{o}$
La laine	2	12		$1 \frac{2}{3}$	
Le coton	2	4		$\frac{5}{9}$	
Le fil	2	5		$\frac{2}{3}$	

J'ai remis ces quatre paquets à la condition pendant deux jours; ils sont tous revenus à leur poids primitif de deux livres.

Le 11 juin, je les ai exposés au soleil pendant six heures.

La soie a diminué de	16	d. ou environ	$2 \frac{2}{9}$	pour $^{o}/_{o}$
La laine de	24		$3 \frac{1}{3}$	
Le coton de	18		$2 \frac{1}{2}$	
Le fil de	17		$2 \frac{1}{3}$	

Un thermometre, à la même exposition, est monté à quarante-sept degrés.

Quelques jours après, le tout a été porté dans une cave enterrée & voûtée, qui cependant ne peut pas être regardée comme une cave humide; après y être restées cinq jours, ces substances ont pesé, en sus de leur poids primitif de deux livres: savoir,

La soie	44 den.	ou	$6 \frac{1}{3}$	pour $^{o}/_{o}$
La laine	63		$8 \frac{3}{4}$	
Le coton	36		5	
Le fil	38		$5 \frac{2}{7}$	

Ces quatre parties ont eu besoin de deux fois vingt-quatre heures, exposées à la condition, pour être réduites au poids primitif de deux livres.

Dans le commencement de juillet, exposées de nouveau au soleil, elles ont diminué à-peu-près comme dans l'expérience ci-dessus; mais, portées à la cave, où la chaleur de l'été avoit apparemment déja pénétré, elles n'ont pas acquis autant de poids, à beaucoup près, qu'à l'expérience qui vient d'être rapportée: en voici le résultat.

La soie a augmenté de	27 den.	ou	$3 \frac{1}{4}$	pour $^{o}/_{o}$
La laine	38		$5 \frac{2}{7}$	
Le coton	24		$3 \frac{1}{3}$	
Le fil	25		$3 \frac{1}{2}$	

Dans toutes les épreuves par lesquelles j'ai fait passer ces quatre matieres, & que j'ai répétées très-souvent, j'ai toujours eu, à-peu-près, les mêmes résultats; d'où l'on peut conclure,

1°. Que les substances animales sont beaucoup plus susceptibles de prendre l'humidité que les substances végétales, ou qu'elles parviennent à un plus grand degré de sécheresse, exposées au même degré de chaleur.

2°. Que la soie saisit plus facilement & plus promptement l'humidité, à une chaleur modérée, que les autres substances, comme il paroît par la premiere expérience, au sortir de la condition.

3°. Que la soie, dans l'objet qui nous occupe, tient le milieu entre les substances végétales & les substances animales, puisque dans les expériences de grande sécheresse ou de grande humidité, elle a toujours suivi des proportions intermédiaires.

Ces effets rappellent l'expérience des Gobelins, en présence de M. Macquer, où l'on fit subir les mêmes préparations de teinture en écarlate, à trois écheveaux, l'un de laine, l'autre de soie, & le troisieme de coton: le premier sortit d'une couleur écarlate superbe; la soie se trouva pelure d'oignons: le coton resta dans l'état où il étoit avant d'avoir été mis dans le bain de teinture.

D'après cela, on est porté à croire que les pores qui absorbent les molécules colorantes, sont les mêmes que l'humidité pénetre.

Ces expériences ont bien fait connoître les degrés d'humidité que peut acquérir la soie, lorsqu'elle est exposée à la chaleur du soleil, à celle de l'été, à la fraîcheur ou humidité d'une cave, à celle d'un magasin; mais si elle a essuyé, dans sa route, une pluie continuelle; si un moulinier mouille sa soie, dans la folle prévention qu'elle ne peut se plier que dans cet état; s'il la mouille par infidélité, afin de tromper celui qui la lui a confiée, au poids, pour la faire ouvrer; ou s'il en est propriétaire, & qu'il la mouille dans l'intention de tromper l'acheteur, elle acquiert alors un degré d'humidité qui excede de beaucoup les résultats qu'ont donnés les expériences indiquées ci-dessus. C'est ainsi que des soies, mises à la condition, ont perdu jusqu'à dix pour cent; savoir, huit pour cent ou environ, dans les premieres vingt-quatre heures, & deux pour cent dans les secondes.

La soie dans cette situation, paroît bien humide, mais elle ne l'est pas assez pour en extraire de l'eau, en la tordant ou la pressant avec vigueur. Il faudroit près de quinze pour cent d'excès d'humidité, pour qu'on pût en retirer de l'eau par ces moyens mécaniques.

Le cas d'un si grand excès d'humidité, ne peut arriver que lorsque la soie est tombée dans l'eau, ou qu'elle a subi une pluie continuelle pendant plusieurs jours; encore faudroit-il, dans cette derniere supposition, que la soie ne fût emballée qu'avec une simple enveloppe. Un marchand de Lyon m'a dit avoir reçu, avant l'établissement de la condition, un ballot de soie resté quelques heures dans une riviere, qui perdit trente pour cent. Les accidents de cette nature sont bien rares, & la seule exposition à l'air libre, dans quelque situation désavantageuse que le ballot pût être, l'auroit bientôt réduit à dix ou douze pour cent seulement.

La chaleur de 18 à 20 degrés, fixée pour la condition, n'est pas capable d'enlever dans vingt-quatre heures, l'humidité de la soie, lorsqu'elle

est à un certain point; c'est ce qui a déterminé l'article du réglement, par lequel une soie qui a perdu trois pour cent, dans les premieres vingt-quatre heures, doit subir une seconde condition de la même durée que la premiere. L'expérience a fait connoître que ce point de trois pour-cent est assez proportionné, puisque les soies qui ont perdu bien juste cette quantité à la premiere condition, perdent peu à la seconde; & qu'au contraire, celles qui ont perdu cinq ou six pour cent, en perdent encore deux à la seconde. Nous n'avons point encore eu d'exemple qu'une soie fût assez mouillée pour perdre trois pour cent à la seconde condition: aucune, par conséquent, n'a été dans le cas d'en subir une troisieme.

Il paroîtroit que l'habitude de manier des soies & de voir leur résultat après la condition, devroit donner de la facilité pour juger à peu de chose près de l'humidité que peut renfermer un ballot; mais la main la mieux exercée, s'y trompe très-souvent. Nous avons vu des soies apportées à la condition, paroître très-seches aux vendeurs & aux acheteurs, ainsi qu'à nous-mêmes, perdre quatre ou cinq pour cent, & d'autres qui nous paroissoient assez humides, ne perdre que très-peu. J'ai vu assez souvent cet effet, pour chercher à en connoître la cause.

Si la soie a été mouillée & exposée ensuite peu de temps à l'air, elle n'est seche qu'à la superficie. Dans cet état, en la maniant, on sent peu d'humidité; on la croit à-peu-près seche; mais la chaleur de la condition pénetre dans l'intérieur de la soie & en fait exhaler toute l'humidité: alors elle perd beaucoup.

Si la soie a été pliée & emballée seche, mais que son exposition momentanée à un air humide ou une pluie légere, lui ait donné extérieurement un dégré de fraicheur sensible à la main, cette soie paroît humide, quoique ses parties intérieures soient seches; la condition a d'abord enlevé cette humidité superficielle, & cette soie perd peu.

Il est encore difficile de calculer l'humidité d'un ballot de soie, si un côté est humide & que l'autre soit sec. En maniant un des mateaux secs, elle paroîtra toute seche; & en maniant un des mateaux humides, elle paroîtra toute humide. Pour avoir le degré moyen d'humidité, il ne suffiroit peut-être pas de toucher tous les mateaux l'un après l'autre.

Pour juger par approximation de l'état de la soie, & l'arbitrer avec quelque sûreté, il faudroit qu'elle fût uniformement seche ou humide: alors, à demi pour cent près, on pourroit prononcer. Ajoutez aux difficultés de bien juger qu'on vient de rapporter, celles qui résultent de la négligence ou de la mauvaise foi, dans la vente & l'achat de cette matiere, si essentielle à nos manufactures, vous verrez combien est utile un établissement qui fixe invariablement le point de sécheresse de la soie, & qui donne à l'acheteur & au vendeur la sûreté de ne vendre ni de n'acheter de l'eau pour de la soie.

Les vendeurs, acheteurs, mouliniers, fileurs, & tous ceux dont l'occupation porte sur la soie, se persuadent que cette matiere éprouve une diminution de poids dans le temps que les vers travaillent à en faire de nouvelle. L'on a comparé cette altération à celle qu'éprouve le vin, lorsque les vignes sont en fleur: sans faire mention de cette influence sur le vin, laquelle n'est rien moins que démontrée, j'observerai que la soie, qui a acquis un degré de consistance & de solidité capable d'éloigner toute espece de fermentation, ne sauroit être sujette à l'inconvénient supposé: je m'en suis convaincu par les expériences suivantes. Je pris deux livres de soie, il y a quatre ans, au mois de janvier; je les plaçai à la condition; cette soie n'en est sortie depuis cet instant, que pour varier mes essais: je l'ai fait porter plusieurs fois à la cave, elle y a pris environ deux onces d'humidité, que la condition lui a ensuite fait perdre, je l'ai souvent exposée au soleil dans les temps les plus chauds; elle a perdu près d'une once, qu'elle a reprise à la condition: je l'ai laissée des semaines entieres à la température de la saison. Malgré ces différentes épreuves, ces variations d'humidité & de sécheresse, qui auroient pu faciliter sa fermentation, si elle en eût été susceptible, elle pese aujourd'hui précisément ce qu'elle pesoit le lendemain de son entrée à la condition; voilà cependant cinq printemps d'écoulés, qui auroient dû, suivant le préjugé du commerce, lui faire perdre cinq fois de son poids.

Ce long intervalle & ce long séjour à la condition, ne lui ont rien fait perdre de sa consistance; elle a la même force, le même nerf, quoique le dessus des mateaux & tout ce qui a été exposé à l'air ait perdu beaucoup de sa couleur. On peut donc assurer & croire que la soie n'éprouve aucun changement, ni dans son poids, ni dans sa nature, lors du travail des vers à soie. Il est encore constant que le même degré de chaleur donne un moyen sûr d'établir un point fixe de sécheresse à la soie, & que la condition remplit parfaitement cet objet.

On ne peut attribuer cette diminution de poids qu'éprouve la soie, le mouvement & la fermentation que subit quelquefois le vin, qu'au changement de température dans l'athmosphere, qu'à la chaleur du printemps qui commence à pénétrer dans les magasins & entrepôts de soie, ainsi que dans les caves.

L'objection la plus générale qui ait été faite lors de l'établissement de la condition, est celle-ci: l'humidité qui s'exhale par la chaleur, dans la chambre à conditionner les soies, est très-considérable; en se trouvant renfermée dans un appartement, elle est forcée de retomber sur la même soie ou sur sa voisine: donc, disoit-on, la condition

sera proportionnée à la quantité d'humidité que renferment les soies qui sont dans la même chambre.

Quelque séduisante que paroisse cette objection, il est facile d'y répondre, en observant que le renouvellement de l'air est très-fréquent, soit par le feu entretenu dans les poëles, soit par deux ventouses pratiquées aux deux bouts de la salle, soit par l'ouverture continuelle de la porte de la condition.

Le feu ne s'entretient que par un courant d'air, & l'air est un fluide comme l'eau. En supposant que la chambre à conditionner fût pleine d'eau, & qu'on lui donnât, pour issue, deux ouvertures pareilles à celle d'où sort la fumée des poëles, il est certain qu'il ne lui faudroit pas huit heures pour se vuider. Le courant d'air, qui y passe avec la fumée, fait le même effet. En ajoutant ce qui sort par les ventouses & par l'ouverture de la porte, l'air est entiérement renouvellé toutes les deux ou trois heures; l'expérience d'ailleurs est une réponse sans replique: en effet, la quantité d'eau évaporée est souvent considérable, quelquefois, en vingt-quatre heures, de soixante ou quatre-vingt livres. Si elle restoit dans l'appartement, les murs s'en ressentiroient, les bois & grilles des caisses, les vitres & le plafond seroient chargés d'humidité; tout démontreroit son existence: les soies ne se conditionneroient pas; on peut encore ajouter qu'on n'éprouve jamais en ce lieu aucune sensation d'humidité.

Il n'a pas paru, jusqu'à présent, que les différentes qualités de soies étrangeres ou nationales, grosses ou fines, aient éprouvé aucun effet différent en se conditionnant.

Chaque caisse, disposée pour conditionner environ cent dix livres de soie, poids d'un ballot ordinaire, ayant cinq pieds & demi de hauteur, deux & demi de largeur, & trois de profondeur, au moyen de onze tiroirs à grillage, qui y sont renfermés, & sur lesquels on étend la soie; chaque caisse présente à l'air plus de cent quarante pieds quarrés de surface, & équivaut par conséquent à une chambre de douze pieds en tous sens, sur le parquet de laquelle on étendroit la soie. Il faudroit donc, pour conditionner vingt-deux ballots, que peut contenir la condition, avoir vingt-deux chambres de cette proportion, & entretenir du feu dans chacune: c'est une maniere de juger de la dépense que feroit chaque vendeur ou acheteur qui voudroit lui-même conditionner sa soie, & de calculer l'économie que lui offre un établissement public.

C'est avec du bois que les poëles sont échauffés: on auroit pu faire beaucoup d'économie, en se servant de charbon de terre; mais il en seroit résulté trois inconvénients. L'un, le plus grand, est la difficulté de régler la chaleur: on sait que la houille a besoin d'être en masse pour s'enflammer, qu'elle parvient à un embrasement vif, qui diminue par gradation; ce qui auroit procuré une chaleur fort inégale. L'autre est la difficulté de nettoyer les cornets qui ont plus de quarante pieds de longueur & qui sont soutenus en l'air, au milieu de la chambre à conditionner; la houille fournissant beaucoup plus de suie que le bois. Le troisieme inconvénient est la fumée noire & épaisse qui, malgré toutes les précautions, se manifeste toujours & noirciroit les soies.

Quoiqu'on soit naturellement porté à critiquer un nouvel établissement, sur-tout sa forme & ses détails, à y desirer & proposer des changements, j'ai eu la satisfaction, dans celui-ci, de n'avoir essuyé que des objections que l'intérêt personnel a dictées, & que l'expérience a détruites depuis plus de six ans qu'il existe (en 1788.) Ni le commerce ni l'administration n'ont jugé à propos d'y faire de changement; de sorte qu'il est à présent, comme dans le principe, dans le meilleur état & à l'abri de toute critique.



PLIAGE DES SOIES.

Cordonnets de ſoie, de poil de chevre, laine à tapiſſerie, &c.

IL eſt une maniere de plier ces diverſes matieres, filées & torſes, aux crochets tournants & à vis, pour les étendre parfaitement, & d'en former des flottilles recouvertes d'un brin de fil de la même matiere.

Ce pliage, qui les garantit de l'évent, & de ſe gonfler par l'air, ou le maniement, en conſerve la couleur, & les réduit à un très-petit volume, en les ſerrant beaucoup ; ce qui leur donne de la douceur, du brillant, en facilite l'emploi, en rend la conſervation aſſurée & le tranſport facile. On peut ainſi juger également, par les extrêmités, houppées des petites flottes, de la qualité, fineſſe, nuance de ces cordonnets, & les détailler à la vente, pour l'uſage journalier des agréministes, boutonniers, tailleurs, &c. ſans que les autres parties en ſouffrent la moindre altération. Ces flottes, de cinq à ſix pouces de longueur, ſur environ deux lignes de diametre, ſont arrêtées par un faux nœud coulant. Il n'y a qu'à tirer un bout de fil pour les dérouler ſur le champ, & mettre le cordonnet en état de ſervir.

Les Anglois ſeuls avoient paru juſqu'ici avoir cette maniere de plier les cordonnets de diverſes ſortes de matieres : ils en répandent en effet beaucoup en France, où l'on trouve aſſez généralement des raiſons ſuffiſantes de leur donner la préférence ſur tous les autres. Le beſoin, pour leur commerce, a fait chercher & trouver à Mrs. Arlés, Hervier & Pagés, de Lyon, le moyen d'imiter les Anglois en cette partie.

Toujours & toujours ces malheureuſes maîtriſes, ces barbares incorporations qui bornent le talent, aſſerviſſent l'induſtrie, qui circonſcrivent l'homme dans le cercle étroit des idées, & de ceux qui oſent les propoſer, & de ceux qui peuvent les admettre ; ces maîtriſes, qui inſultent à la raiſon, qui oppriment les hommes & appauvriſſent l'état, ont inſpiré des craintes à ces commerçants, & les ont obligés de demander la permiſſion de mettre à profit leur découverte.

Conſulté ſur leur demande, je laiſſe à penſer quel a été mon avis. La permiſſion a été accordée ; & Mrs. Arlés & compagnie en uſent de telle maniere, qu'il n'y a aucune différence de leur pliage de la ſoie, du poil, de la laine, avec celui des Anglois.

DESCRIPTION DE LA CHÂSSE A CARRIBARY,

Et la maniere de la monter.

LA châſſe à Carribary eſt une invention angloiſe, qui accélere beaucoup la main-d'œuvre dans certains cas ou, pour certaines étoffes. La maniere de la monter eſt ſimple ; une courte deſcription ſuffira pour la faire comprendre.

Il ne s'agit ici que d'appliquer à une vieille châſſe de métier à velours de coton, ou à un métier quelconque de pareille charpente, une regle ou liteau de la largeur de deux pouces & de trois lignes d'épaiſſeur, qui regne tout le long de la piece de bois qui ſert de baſe à la châſſe ; il faut qu'elle la ſurpaſſe, des deux côtés, de dix pouces, à compter du milieu des épées de la châſſe ; car la navette a neuf ou dix pouces, & doit être éloignée de deux pouces à deux pouces & demi de la foule. Ainſi la longueur de la boîte aura dix pouces, indépendamment des deux pouces à deux pouces & demi de la diſtance à garder entre la navette & la liſiere de la chaîne. Il faut qu'elle ſoit placée horizontalement au niveau du bas du peigne, de maniere à ſervir d'appui à la navette, qui paſſe deſſus continuellement.

A ces deux extrêmités, qui débordent la châſſe de dix pouces de chaque côté, ſont adaptées deux petites lattes, ou deux petites planches de même épaiſſeur & largeur, également longues de dix pouces, leſquelles, placées des deux côtés de ladite regle qui déborde, forment une eſpece

de boîte à recevoir la navette de droite à gauche. Cette regle ou liteau pourra être assujettie par des clous ou chevilles, à la piece de bois qui, comme je le viens de dire, sert de base à la châsse. Ces clous ou chevilles ne gênent en rien la navette dans sa course ; ils ne se trouvent pas sous la foule, c'est-à-dire, sous la largeur du tissu, qui, lorsqu'il est foulé, est appuyé sur ladite regle. Il est donc essentiel que ce liteau ou regle soit bien uni.

Le tisserand observe, en poussant sa châsse, si les fils foulés sont gênés en dessous ; s'ils appuyoient trop, la chaîne en souffriroit ; mais il faut qu'ils le soient assez, pour que la navette n'attrape pas la lisiere en passant ; autrement, lancée, elle romproit les fils qu'elle rencontreroit ; il faut que la navette passe toujours aisément dans la foule, & qu'elle n'endommage jamais rien en passant : c'est à quoi le tisserand doit être très-attentif. Qu'il ne soit pas surpris en montant sa châsse, si la navette n'entre pas toujours facilement dans les boîtes ; il seroit même étonnant qu'avec une vieille châsse il n'éprouvât aucune difficulté ; mais qu'il regarde de près, & il remarquera peut-être que ce sont les épées de la châsse, qui se trouvent rarement au niveau du peigne, & qui, dans cet état, font vaciller la navette en entrant dans les boîtes, & dérangent sa direction. Il remédiera à cet inconvénient par le rabot ; il fera en sorte que tout se trouve au niveau du peigne, & que la navette sorte librement d'une boîte pour entrer de même dans l'autre. Pour chasser la navette, on se sert d'un *tacot*, mot consacré ou d'usage.

Du tacot.

Le tacot est un assemblage de trois morceaux de cuir fort, larges d'un pouce chacun, épais d'une ligne & demie, & longs de quatre pouces ; le morceau qui est au milieu, n'a que la moitié de longueur des autres ; ils sont fortement cousue ensemble ; on laisse la partie des deux morceaux de côté, sans être cousue, de sorte qu'il en reste deux pouces qu'on replie sur eux-mêmes, & à qui l'on donne la forme qu'on voit, *fig.* A & B.

Pour leur donner la consistance nécessaire, on les assujettit par deux branches de fil de fer, tordues ensemble, qui les traversent, & qui sont repliées à la partie extérieure. On en joint encore une, à un pouce plus bas ; & à la partie de la jonction des trois morceaux, on les coud fortement avec un fil de fer : alors on taille la branche du tacot, de maniere à entrer facilement dans une rainure pratiquée tout le long & au milieu de chaque boîte ; cette rainure aura neuf pouces de long sur un demi-pouce de large ; le tacot doit y glisser facilement.

Entre les deux branches de fil de fer, de chaque côté, à la partie supérieure du tacot, on perce un trou de trois lignes de diametre, avec une broche de fer rouge, pour qu'ils soient ronds & nets ; on passe, dans ces trous, une broche de fer poli, longue de dix pouces deux ou trois lignes, laquelle broche guide le tacot dans sa course, par le haut, tandis qu'il est guidé du bas par la rainure : cette broche, placée au dessus de la rainure, est arrêtée, d'un bout, par une boucle vissée dans l'épée de la châsse, & de l'autre, par un petit écrou, vissé à son extrêmité.

Il est bon d'observer que la broche de fer doit être de quelques lignes plus longue que la boîte, pour que son bout vissé, puisse traverser la petite planchette qui sera mise au fond de la boîte, & y être arrêtée par son écrou. Cette petite planchette, que nous avions omise dans la description de la boîte, parce que nous avons trouvé plus à propos d'en parler ici, aura la même largeur que la boîte, l'épaisseur de deux ou trois lignes, & s'élevera de quelques pouces, pour que la broche puisse être placée à la hauteur nécessaire : le tacot déterminera cette hauteur & celle de la vis bouclée.

Pour ne pas se tromper, on n'a qu'à placer le tacot dans la rainure, & voir si la navette n'est pas gênée entre sa partie courbée & le fond de la boîte. Les dimensions prises, on passe la broche dans les trous du tacot, on le fait jouer, & l'on juge de sa situation, pour en user ou le rectifier. On fait les mêmes remarques pour les deux boîtes, les deux tacots, pour toutes les choses doubles, qui doivent être semblables & égales.

Jusqu'à présent, il n'a été question du *carribary* que supposé monté sur une vieille châsse ; il est plus facile encore de l'adapter à une châsse neuve, faite exprès, dont les dimensions sont celles qu'on a fixées ; mais il convient, dans les arts, d'user d'économie, & pour cela il faut profiter de tout.

La différence de la châsse du métier à *carribary*, de celle des autres métiers, ne consiste que dans la piece de charpente qui leur sert de base, plus longue que les autres de cinq à six pouces de chaque côté, plus large de deux pouces au moins : pour servir de conduite à la navette, elle porte, à ces deux extrêmités, les boîtes dont on a parlé. Voilà en quoi consiste ce mécanisme : en voici les avantages.

J'ai dit que, si l'on vouloit employer une vieille châsse, il en falloit une à velours ou à pareille charpente, parce que les métiers de nos toiliers ne sont ni assez solides, ni de construction à recevoir le *carribary* : par exemple, les métiers à cannelés, à reps, à satinettes, à basins, à draps de coton, &c. sont très-propres à cet effet ; & c'est aussi pour le tissage de ces sortes d'étoffes, qu'il y a un avantage réel à employer la navette angloise.

De

De la navette.

La navette angloiſe, employée dans le carribary, eſt entiérement différente de celle qui eſt en uſage dans nos fabriques. Faite de bois de poirier ſec, elle a de neuf à dix pouces de longueur; elle ſe diviſe en trois parties : les deux extrêmes ont chacun deux pouces & demi de longueur, & la moyenne, qui eſt vuide, environ cinq pouces; ſa hauteur eſt de douze à quatorze lignes; elle eſt ferrée par les deux bouts, en acier poli, ſur environ ſix lignes, de maniere que paſſant dans la foule, elle n'accroche aucun fil. Sur les bords de la partie évuidée, regne un fil de fer, incruſté dans la navette; ce fer poli ſert à la faire gliſſer, & empêche que le bois ne s'écaille. La navette doit être faite ſur un plan incliné d'environ une ligne. Dans l'uſage, le flanc le plus large regarde le peigne, & l'autre la foule. La diſtance de ces deux flancs, ou la largeur de la navette, eſt d'environ treize lignes : leur épaiſſeur eſt d'une ligne & demie.

Au fond, du côté droit, en dedans de la partie évuidée de la navette, eſt placée une vis, pour y inſérer le canon de la trame. Ce canon eſt de forme conique; il eſt fait de bois de noyer; il a onze lignes de diametre à ſa baſe, & deux pouces & demi de longueur.

On voit, du côté oppoſé, un bouton tourné, ſur lequel coule la trame, à meſure qu'elle ſe devide; elle paſſe delà, dans un trou garni d'une virole en fer; le tout pour faciliter le devidage & l'emploi de la trame.

De la maniere de faire la trame.

Au rouet ordinaire, on met, au lieu de la broche de fer, qui ſert à filer, une broche de bois, qui entre dans le canon de la trame, & qui en devient l'axe. Du reſte, la bobine ou cannette ſe fait comme en toute autre circonſtance, avec l'attention qu'exige ſa forme conique; il faut que le fil ſoit ſerré, rapproché, qu'il ſe devide facilement à meſure qu'il s'emploie, & diſpoſé de maniere qu'il ne s'éboule point.

De la manette & de ſes cordes.

Le mouvement de la navette ſe fait au moyen de deux cordes, attachées chacune à un tacot, & toutes deux à un même manche, que le tiſſerand tient de la main droite. Ces cordes ſont attachées un peu au deſſous du trou de la broche, à un autre trou, où l'on fait paſſer le bout de la corde, qu'on arrête par un nœud fait à l'intérieur du tacot, & elles tiennent à la manette par un morceau de cuir plat inſéré dans une entaille faite à la tête de la manette, & arrêté par une cheville. Ces cordes doivent être de boyaux; celles de chanvre ſe détordent & durent peu : leur groſſeur eſt égale à celle d'un petit tuyau de plume. La corde du côté droit doit être plus courte que celle du côté gauche, parce que la main droite de l'ouvrier eſt eſt plus près de la boîte droite que de la gauche.

Maintenant, l'ouvrier ſuppoſé placé dans le métier, tient le manche d'une main, le deſſus de la châſſe de l'autre, & les pieds ſur les marches; avec la rapidité du coup-d'œil, il ouvre le pas, chaſſe ſa navette, en attirant le tacot, par une ſecouſſe un peu bruſque, frappe de la châſſe, clôt le pas, & ouvre le ſuivant; en même temps, ramene la navette, en tirant en ſens contraire, & ainſi de ſuite.

Des avantages de la navette angloiſe.

La navette angloiſe, mieux connue en France, y ſera accueillie, malgré la difficulté de faire adopter à nos ouvriers des pratiques nouvelles : les avantages qu'elle préſente l'emporteront enfin. Elle a commencé à s'établir à la manufacture de Sens, où la plupart des ouvriers en font uſage aujourd'hui. M. Hall, ſous-inſpecteur dans le département, & dont le pere eſt l'un de ceux qui dirigent la manufacture de Sens, m'a procuré un *carribary* tout monté, & donné la facilité de l'établir à Villefranche.

Cette invention n'eſt propre que pour les étoffes frappées à un coup; elle n'accéléreroit point le travail des étoffes frappées à deux coups; ſon mouvement continuel ſeroit interrompu; il ne faut même l'appliquer qu'à la fabrication des étoffes de petite & de moyenne largeur, les cannellés, draps de coton, baſins, & autres ouvrages de cette eſpece; juſqu'à une aune de largeur, elle peut être employée avec avantage, non au delà. La châſſe, tenue ſeulement par le milieu, vacilleroit vers ſes extrêmités, ce qui rendroit le travail mou ſur les liſieres. Il faudroit en outre que l'ouvrier ſe levât pour raccommoder les fils éloignés, ou qu'il y eût deux ouvriers ſur le métier, comme il eſt ordinaire pour le tiſſage des étoffes de grande largeur. Alors il n'y auroit aucun avantage à ſe ſervir de la navette angloiſe, laquelle, au contraire, employée convenablement au tiſſage des étoffes que nous avons indiquées ci-devant, procurera un tiers de fabrication de plus que la navette ordinaire; & l'ouvrier, toujours aſſez d'à-plomb, le corps droit ſur ſon métier, ſe fatiguera beaucoup moins, & n'altérera pas ſa ſanté.

Explication de la planche du Carribary.

MM. Châſſe garnie du *carribary*, ou montée avec la navette angloiſe & ſes acceſſoires.

AA, le *tacot* vu en place, vu à part & de face. B, vu de côté.

C, trame de forme conique ; D, plan du cône de la trame.

E, largeur de la piece qui sert de base, qui porte le peigne, & à laquelle la boîte est adaptée. F, sa rainure.

GG, vue de la piece qui porte la navette, la boîte & le tacot.

NN, cordes à boyaux, attachées d'une part aux tacots, & de l'autre au cuir qui est fixé au bout du manche.

O, manche que l'ouvrier tient de la main droite, & qui, au moyen d'un mouvement brusque du poignet, fait aller la navette à droite & à gauche, avec une très-grande rapidité.

PP, plan de la navette, garnie de la trame, qu'on voit passer sur le bouton, & par le trou où elle se devide pour former la duite.

QQ, fil de fer attaché aux épées & vers les bouts du sommier, pour soutenir & faciliter le jeu du *tacot*.

DESCRIPTION D'UNE MÉCANIQUE

Qui tient lieu du tireur de lacs, dans ce qu'on appelle les métiers A LA TIRE, *pour les étoffes brochées, à grands dessins, suivis ou détachés.*

CETTE mécanique est au dépôt du gouvernement, hôtel des Machines, fauxbourg Saint-Antoine, à Paris : M. Vandermonde, de l'académie des sciences, & garde de ces machines, les montre avec tout le savoir qu'on lui connoît, la politesse nationale, & cette urbanité qu'inspire l'amour des connoissances, & celui plus vif encore de les répandre. M. Vandermonde à bien voulu me permettre de faire dessiner six de ces mécaniques, que je publie d'autant plus volontiers, dans mon œuvre encyclopédique, qu'elles ont un grand rapport à plusieurs de ses parties, dont elles sont en effet le supplément.

Ces machines sont :

1°. Une mécanique pour se dispenser du tireur de *lacs*, dans les métiers à la tire, pour les étoffes brochées.

2°. Une mécanique nommée *la ratiere*, pour l'art du passementier, qui sert à tordre, doubler & retordre les fils divers, à faire différentes sortes de cordonnets.

3°. Une mécanique à faire les *lacets*.

4°. Une mécanique à faire des *peignes* pour les tisserands & autres ouvriers travaillant à la navette sur un métier.

5°. Une mécanique à battre & à laver les toiles.

6°. Une mécanique à fendre les *cuirs*.

Je vais placer, à la suite les uns des autres, & dans l'ordre qu'on vient de voir, la description des cinq premieres de ces mécaniques, qui ont toutes rapport aux textes & planches publiés précédemment. A l'égard de la sixieme description, celle de la mécanique à fendre ou refendre les cuirs, elle sera placée, en son lieu, au *dictionnaire* des PEAUX & CUIRS.

J'aurois voulu donner, de ces machines, des descriptions plus détaillées que ne le font les explications des planches, mais je n'étois pas à Paris ; & le dessinateur les a écrites avec si peu de clarté, une telle confusion, un si mauvais style, qu'il m'a fallu un travail pénible, dégoûtant & très-long, pour les entendre & les raccorder avec les dessins. D'ailleurs, je n'ai pas vu ces mécaniques en travail, je ne les ai point vu opérer ; & je ne les livre ici que pour ceux qui emploient dans leurs atteliers des mécaniques du même genre, & qui pourroient trouver dans la description & les figures de celles-ci, des moyens de rectifier, simplifier ou perfectionner les leurs.

En m'envoyant les dessins de ces mécaniques, on n'y a pas joint le nom de leurs inventeurs : j'en suis fâché ; je me vois privé du plaisir de faire honneur & de rendre justice à qui il appartient.

1°. MACHINE pour dispenser d'un tireur de *lacs* dans les métiers *à la tire*.

Explication des figures de la PLANCHE I, *représentant le plan de la mécanique.*

PLANCHE I.

Fig. 1. AAAA, grand bâti en bois, du métier.

BBB, petit bâti du haut du métier, qui contient en partie cette mécanique.

CC, grande tringle de fer, qui enfile des anneaux placés à dix-huit lignes de distance les uns des autres ; ces anneaux tiennent l'un à l'autre par de petits maillons de chaîne. Au dessous de chaque anneau, il en est un, à-peu-près de même grandeur, où passe la tige du fil de fer, au bas de laquelle sont attachés un certain nombre de lacs.

D, roue à grandes dents, larges, qui, en tournant, accroche chaque tige, auxquelles sont attachés les lacs, & qui les amene au milieu du diametre de cette roue.

E, autre tringle, attachée au petit bâti. BB, cette petite tringle sert à conduire & retenir les tiges solidement à la place du sommet des deux tringles ; la grande située verticalement, & la petite horizontalement.

Fig. 2. A, représente la roue, du double plus grande ; elle a vingt-deux dents.

D, est le tambour sur lequel s'enroule la corde qui la fait tourner, quand il en est besoin.

BB, roue à dents de rencontre.

CC, grande tringle qui enfile les anneaux de la chaîne.

E, petites tringles.

F, sommet des deux tringles, où, quand chaque tige des lacs y est amenée, ne trouvant que sa place, elle est contenue.

GGG, têtes des tiges de fil de fer, auxquelles tiennent les lacs.

Revenons : *fig.* 1.

F, arrêt qui engrene dans la roue de rencontre, dont nous parlerons ailleurs, étant plus visible qu'ici, où elle se trouve cachée sous le bâti, ainsi que deux autres.

NN, planchette percée de petits trous, où passent les fils des lacs, lorsque le métier est monté.

GGG, conducteur ou bascule, où sont attachés les cordes & fils de fer IHL, que l'on verra clairement dans les *planch. suiv.*

K, corde qui passe dans la poulie à laquelle est un poids au dessous, que l'on ne peut pas voir ici.

OO, le haut du peigne.

S, levier.

Q, levier.

R, levier.

P, boîte où se renferme le poids dont la corde s'enveloppe sur le cylindre de la roue, qui est indiquée A, *fig.* 2.

1, 2, 3, 4, les quatre principaux montants de bois où passent les bouts des traverses, qu'on éleve ou abaisse à volonté, & qu'on assujettit par quatre chevilles de fer.

Y, timbre.

T, le marteau où est attachée une corde qui le fait frapper, quand il y a une certaine quantité de lacs de passés ; alors le crochet marqué ♁, monte avec la chaîne où il est attaché, & lorsqu'il se trouve toucher l'étrille marquée Δ, sa tige inférieure s'appuie sur la corde K du marteau du timbre, qui, étant tendue, fait frapper le marteau sur le timbre.

Explication des figures de la PLANCHE II.

Fig. 1, représente l'élévation géométrale du métier, vue de la place de l'ouvrier, *notée VI.*

AA, le grand bâti.

BB, le petit bâti.

CC, grande tringle où s'enfilent les anneaux de la chaîne, qui conduit les tiges au bas desquelles sont attachés les lacs.

DD, roue double, dont le plan est *planche I, fig.* 2.

Ici, au dessus, est adaptée une roue de rencontre, qui est engrenée par trois arrêts.

1, 2 & 3, premier arrêt, second arrêt & troisieme arrêt. Voyez *fig.* 2, c'est la même ; mais plus intelligible, à cause de sa grandeur. *Fig.* 3 est la même que la 2*eme.*, mais elle est vue en perspective.

Chacun de ces arrêts a une corde qui remonte & s'attache à un levier *a.*

Les arrêts 1 & 3 ont une corde qui s'attache au levier *b.*

Fig. 2 : si l'on veut lever les arrêts 1, 2 & 3, en tirant la corde *hh*, les trois arrêts s'élevent en désengrenant la roue à dents de rencontre. Voyez *fig.* 3, corde *hh*, attachée à la queue du levier.

D, cheville qui sert d'axe à ce levier.

Fig. 2 : si l'on veut lever les arrêts 1 & 3, il faut tirer la corde *bb*, de la queue du levier *b*, & les deux arrêts 1 & 3 désengrenent. Voyez même *fig.* 3, en perspective.

Fig. 2. Au haut du bâti tient une corde à demeure, qui vient s'attacher à une des mâchoires de la pince, en traversant le levier V ; l'autre mâchoire a une corde de même, attachée à demeure au haut du bâti. Entre ces deux mâchoires passe la tête de la tige au bas de laquelle sont attachés les lacs. Voyez *fig.* 1.

Fig. 1. S, pince du levier VV ; la queue de ce levier a un fil de fer X, qui descend vers le bas du métier +.

Fig. 4, est la même.

S, pince.

V, levier ; ++, fil de fer qui descend, en mettant le pied sur la marche ; ce levier remonté, la pince & les deux cordes des mâchoires se trouvent lâches, & les deux mâchoires, par leurs poids se rapprochent l'une de l'autre, en sorte qu'elles pincent la tige des lacs. Voyez *fig.* 5.

S, pince fermée, & la tige des lacs prise

dedans. Les cordes des mâchoires ſont lâches, lorſque le levier V eſt relevé horizontalement.

Fig. 6, la pince. SS, ſes deux mâchoires; T, la tige des lacs priſe dans les deux cordes lâches: au haut eſt la broche qui tient les deux mâchoires.

Fig. 7. S, la pince vue de profil, pour voir ſon épaiſſeur, néceſſaire pour le poids, lequel fait rebaiſſer le levier par ſa maſſe: les deux cordes n'ayant que les longueurs néceſſaires, ſe tendent & font rouvrir les deux mâchoires; alors la tige qui y étoit, tombe de l'autre côté, & auſſi-tôt une autre reprend la place. Ces tiges ne ſont dans le cas d'être pincées que quand elles ſe trouvent au plus haut de la grande tringle. Voyez *fig.* 3.

Fig. 3. CCC, grande tringle: au haut eſt la tige à tête de cuivre des lacs.

TT, tige.

E, autre tringle plus petite, pour contenir la tige des lacs entre les deux dents.

D, roue double, qui, en tournant, fait avancer la tige; & lorſqu'elle avance & porte au plus haut de la tringle, elle retombe: pendant ce temps, la dent voiſine engrene une autre tige, qu'elle remet à la place de celle qui vient de ſortir.

Fig. 1. KK, corde, d'un bout attachée au marteau du timbre, & de l'autre attachée à la tige des lacs. Lorſque la tige de ce crochet, qui eſt ici de l'autre côté du métier, approche, étant poſée ſur cette corde, qui eſt tendue, elle fait mouvoir le marteau ſur le timbre, & l'ouvrier ſait la quantité de lacs paſſés.

A la *planche* 3, *fig.* 1 & *fig.* 2, ſont les mêmes indications.

Deſcription des figures de la PLANCHE *III.*

Fig. 1, élévation du côté de la mécanique du métier, n°. *au plan*, *n°. VIII.*

A, grand bâti en bois.

B, petit bâti.

C, grande tringle où s'enfilent les anneaux de la chaîne à laquelle tiennent les tiges, au bas deſquelles ſont les lacs.

DD, double roue qui porte, à ſa partie ſupérieure, une autre roue à dents de rencontre.

E, autre tringle moins grande, pour contenir à leur place les tiges des lacs.

FF, cage de fer qui contient les roues, la double & celle à dents de rencontre.

aa, levier auquel tient la corde qui enleve les trois arrêts 1, 2 & 3.

b, levier qui releve les deux arrêts 1 & 3.

H, corde qui paſſe dans la poulie au deſſus, & fait aller & venir l'arrêt 1.

V, étrier: quand il deſcend & paſſe devant le crochet +, la chaîne amene la tige courbée d'équerre, s'appuie ſur l'étrier, & le crochet +, entre dans cet étrier. Le bas de la tige L, qui tient à la baſcule *oo*, le fait deſcendre ou le contient.

oo, eſt une traverſe ou baſcule, ou eſt attaché le fil de fer HHH.

LLL, autre fil de fer qui va juſqu'à *b*, & traverſe la queue de ce levier, comme on voit dans la *fig.* 2, *planche* 4.

iii, corde qui eſt attachée à cette traverſe, & tient au crochet du levier VV, lequel ſe releve, en mettant le pied ſur la marche dont il eſt parlé *planche* 2, *fig.* 4. Elle abaiſſe ce levier VV, par le fil de fer qui tient à ſa queue; la pince le ferme en montant, & tire la tige du lac. Par ce moyen la corde *iii*, qui tient à la traverſe *oo*, le fil de fer LLL, qui y eſt auſſi attaché, de même que le fil de fer HHH, ſe relevent & font que le fil de fer LLL accroche l'étrier. Le fil de fer HHH, qui eſt au haut de la corde, paſſant dans la poulie, tient au premier arrêt. Voyez au plan, *fig.* 1. F, premier arrêt, qui eſt tenu par une corde d'un côté & de l'autre. Une autre corde qui paſſe dans les poulies 4 & 5. Voyez auſſi, dans cette même *planche* 3, *fig.* 2. Voyez le fil de fer H. Au haut eſt la corde qui paſſe dans la poulie 4; s'attache au premier arrêt F. A gauche, autre corde qui tient à ce premier arrêt & paſſe dans la poulie 5.

Au bas de cette corde eſt un poids 6, qui fait contrepoids; quand la baſcule *o* leve, le poids 6 baiſſe, ce qui fait aller l'arrêt F tantôt à droite, tantôt à gauche.

Fig. 1, *planche* 3. L'élévation du métier, du côté indiqué au plan *noté VIII.*

P, poulie dans laquelle paſſe la corde qui eſt attachée & enveloppée ſur le cylindre de la roue DD, qui paſſe ſur cette poulie pour ſuſpendre le poids *q*. Pour voir ce *poids*, on a ſupprimé ici la boîte qui le renferme ordinairement. Voyez *planches* 1 & 2.

Fig. 3, la couliſſe 7, vue de face; *o*, eſt l'ouverture où paſſe du haut en bas la baſcule ou traverſe *oo*.

Planche 3, *fig.* 2, coupe indiquée au plan en la ligne pointillée, noté 8 & 9, du côté indiqué au plan, *noté VII.*

AAAA, grand bâti en bois.

BB, petit bâti.

CC, grande tringle pour les anneaux de la chaîne qui conduiſent les tiges des lacs, leſquels ne ſont point repréſentés dans cette figure, pour éviter la confuſion.

DD, la roue double, entre leſquelles eſt le cylindre où s'enroule la corde qui les fait tourner; au deſſus eſt une roue de champ, à dents de rencontre.

FF, cage carrée, qui ſert à la conſtruction de ces roues; leur axe y tient: ce ſont des vis dont les tarauds ſont à la cage.

1, 2 & 3 ſont les trois arrêts.

H, fil de fer au haut duquel tient une corde qui paſſe dans la poulie 4, & de là va s'attacher à un des côtés du premier arrêt.

5, autre poulie ſur laquelle paſſe la corde du poids 6, & va s'attacher au côté du premier arrêt; en ſorte que le premier arrêt va tantôt à droite & tantôt à gauche.

V, l'étrier où entre le crochet de la tige de fer LL, quand la baſcule ou traverſe *o*, leve.

bb, corde que l'ouvrier tire quand il en eſt beſoin, pour faire agir le levier qui fait déſengrener l'arrêt premier & troiſieme.

h, corde que l'ouvrier tire pour faire agir le le levier & déſengrener les arrêts 1, 2 & 3; de même qu'en tirant cette corde, il fait baiſſer l'étrier V; de ſorte qu'il ſe trouve vis-à-vis le crochet de la tige du fil de fer L, & le grand crochet marqué ♁: s'approchant contre l'étrier, l'appuie, & y contient le petit crochet auſſi longtemps qu'il doit y être.

Lorſque le grand crochet marqué ♁, eſt contre l'étrier, la corde 12 qui eſt attachée à ſa tige & au grand bâti, par ſa longueur qui eſt combinée, ne lui permet pas d'approcher plus, contre l'étrier, que cette corde n'eſt longue.

N, petite planchette à travers laquelle paſſe la corde *h*.

y, marteau qui frappe ſur le timbre, quand l'ouvrier eſt à une certaine quantité des lacs.

z, le timbre.

Planche IV, au plan notée IX.

Fig. 1. AA, grand bâti de bois.

BB, petit bâti de bois.

CC, tringle qui enfile les anneaux de la chaîne à laquelle ſont les tiges, au bas deſquelles ſont attachés les lacs.

DD, roue double dont on a parlé.

F, montant de bois, où eſt la poulie ſur laquelle marche la corde du poids qui eſt au bas de cette corde; la boîte qui doit le renfermer n'eſt point à cette figure.

GG, têtes des tiges des lacs.

HH, fil de fer au haut duquel eſt une corde qui paſſe dans la poulie 4, & vient horizontalement s'attacher à l'arrêt 1. De l'autre côté de cet arrêt, eſt de même une corde attachée, qui va paſſer dans la poulie 5, & ſoutenir un poids qui ſert de contrepoids, pour faire aller de droite & de gauche le premier arrêt.

2 & 3 ſont les deux autres arrêts dont on a parlé, qui engrenent dans la roue à dents de rencontre, qui eſt cachée ici par le premier arrêt.

♁♁, fil de fer crochu d'équerre, qui remonte près de l'étrier, quand remonte la chaîne qui conduit les tiges des lacs; le crochet y étant attaché, fait la fonction dont on a parlé.

12, la corde combinée de longueur, pour que ce grand crochet ne monte pas plus haut ni plus avant que l'étrier.

hhh, corde que l'ouvrier tire pour abaiſſer la queue du levier *a*, | quand il eſt à propos qu'il faſſe lever les arrêts 1 & 3.

bb, corde que l'ouvrier tire pour abaiſſer la queue du levier *b*, | quand il eſt à propos qu'il faſſe déſengrener & lever les arrêts 1 & 3.

LL, fil de fer crochu qui s'accroche dans l'étrier.

ii, corde qui, à ſon haut, eſt attachée au levier VV, près de la pince S. Voyez *fig.* 1 de la *planche* 3.

14 & 15, corde que l'ouvrier tire pour amener les lacs lorſqu'il commence la piece.

Suite de la deſcription de la mécanique du métier à ſe paſſer du tireur de lacs.

Continuation de la deſcription de la Planche IV, *notée IX.*

Planche 4, *fig.* 2, eſt la même en perſpective qui eſt repréſentée géométralement dans la *fig.* 1.

aa, branches auxquelles ſont attachées les cordes qui répondent aux arrêts 1, 2 & 3.

⊙, la piece de bois, percée de trois trous larges, pour y laiſſer paſſer les trois fils de fer.

5, 6, 7, les trois fils de fer. Le haut du fil de fer 5, eſt attaché dans la piece de bois, à demeure; de ſorte que quand la corde *h*, tirée, fait deſcendre la queue de ce levier, les tiges des fils de fer 5 & 6, gliſſent facilement dans ces trous, & font deſcendre l'étrier V, pour s'accrocher dans le crochet + de la tige 7, L & L; &, lorſqu'elle eſt deſcendue à ſa place, ici pointillée, le grand crochet ♁, remonte à la place pointillée, appuyant ſur l'étrier, fait entrer le crochet parfaitement dans l'étrier.

hh, corde que l'ouvrier tire, quand il eſt à propos de la tirer.

Fig. 3 repréſente une portion de la grande tringle qui enfile les anneaux de la chaîne, qui tient, de diſtance en diſtance, les tiges au bas deſquelles ſont attachés les lacs.

CC, la tringle.

AAA, la chaîne compoſée d'anneaux, dans leſquels la tringle paſſe. Un autre anneau de même grandeur, dans lequel paſſe la tige de fil de fer des lacs. Ce fil de fer étant recourbé, forme un anneau de lui-même, lequel empêche que la tige ne deſcende plus bas. Au haut de cette tige, qui forme un anneau, eſt une tête de cuivre de forme de champignon.

Fig. 4 repréſente cette tige, ſon anneau, près de ſa tête de cuivre, &, au bas de ſa tige, un autre petit anneau où l'on attache les lacs.

2°. MACHINE nommée *la ratiere*, pour l'art du passementier.

Explication des figures de la PLANCHE I, de la RATIERE.

PLANCHE I.

Fig. 1, 2, 3. Ces trois figures représentent l'appareil du métier. On y a ajouté un siege.

Fig. I, coupe du chevalet qui porte les bobines sur lesquelles sont les soies torses.

D, bobine chargée de soies torses, qui, en montant, s'arrête dans un petit crochet au dessus. Cette soie va pardessus le rouleau B, & tordue vers le rouage du métier jusqu'à +.

Le chevalet, depuis A jusqu'à F, qui est son pied, doit avoit avoir six pieds de haut; ici, il ne les a pas, parce que la planche ne le permet pas.

cccccc sont tous des entailles où l'on fait entrer la broche qui porte les rouleaux; par conséquent, on les met à la hauteur qu'on veut.

EE, montant du chevalet.

Fig. 8 est la partie supérieure du chevalet, vu de face.

A en est le chapiteau; E E sont les deux montants.

cccccc sont les entailles où l'on fait entrer la broche des rouleaux.

1, 2, 3 & 4 sont quatre rouleaux en forme de poulies; 5 & 6 sont deux autres rouleaux qui les contiennent, pour qu'ils ne s'approchent pas les uns des autres. Les soies tordues passent sur ces rouleaux ou poulies, au bas desquels sont les quatre bobines DDDD.

Fig. 9 est le pied du chevalet.

EE sont les montants.

Fig. 2 est le corps du métier qui porte le rouage, aussi vu de profil & en coupe.

D, roue dentée, contenue entre quatre petites poulies; elle y tourne mouvant, & engrene les fuseaux de la lanterne supérieure H, & de l'inférieure H. Ces deux lanternes meuvent par une autre roue dont on parle ailleurs.

A, chapiteau du rouage.

BBBB, supports supérieurs & inférieurs qui portent les petits rouleaux.

i, petite planchette mobile, qui sert de tablette pour s'appuyer & mettre la navette.

La soie torse est détordue & partagée en deux depuis + jusqu'à la roue D. Ces deux soies simples entrent chacune dans un petit trou & passent à travers la roue, à sa partie supérieure & inférieure; de là se rejoignent par le travail de l'ouvrier en ♁. Cette portion de travail passe sur la poulie L, & va se peloter sur le rouleau K, | qui est à dents de rencontre, retenu par le ressort M.

FG, pédales qui sont pour tirer les cordes qui font agir le rouage. Cette roue n'est point ici; on la verra & on en parlera ailleurs.

Fig. 3 est le siege sur lequel se place l'ouvrier.

AA, montant du siege vers sa partie inférieure; il y des crans pour élever la sellette ou la baisser à volonté.

B, potence du siege au bas duquel est un contre-cran qui entre dans le vide des crans du montant.

C, tablette du siege.

D, le pied.

Fig. 4, lanterne dont les fuseaux sont de grosses cordes à boyau.

AAA, les fuseaux.

BBB, crochets de fer dans lesquels passe la corde à boyau. Son autre bout est en vis, avec un écrou quarré, pour serrer & tendre la corde en le tournant, s'il en est besoin.

EF, portion de bois solidement attachée à l'arbre CC, de même que la portion D.

Fig. 7 est la portion D qui est vue de face; elle est percée de seize trous où passent les cordes.

Fig. 5, est la carcasse dépouillée de ses cordes. EBF, portion de bois; la partie E, est pour les crochets de fer, pour y passer les cordes; F, la partie où sont les troux pour les cordes, de même que la partie D, qui a visiblement ses seize trous pour les cordes.

Fig. 6, même figure vue de profil pour voir facilement les sinuosités & la marche de la corde, de A à G, de G en H; de H passe dans le crochet en *i*, en L; de L en M, & de M en N, &c.

PLANCHE II.

Fig. 1 représente le plan géométral de la lanterne supérieure, où l'on voit librement les six roues dentées qui sont au dessus de la lanterne inférieure.

1, 2, 3, 4, 5 & 6, les six roues.

BB, lanterne inférieure.

CCCC, les quatre supports ou montants.

DD, l'arbre coudé.

EE, les coudes de l'arbre où sont attachées les cordes qui, par le bout d'en bas, tiennent aux pédales.

F, pédales.

L, rouleau sur lequel passe le travail fait, tournant pardessous, va se peloter sur le rouleau K, qui a, à un de ses bouts, une roue à dents marquée M |, qui est retenue par le ressort qui y engrene.

Fig. 2 est le siege de l'ouvrier.

AA, les deux montants.

C, la tablette du siege.

Fig. 3, le chapiteau vu en dessus du rouage, *fig.* 1.

Fig. 4 représente l'élévation géométrale du corps du métier.

A, le chapiteau.

CCCC, les quatre montants qui supportent les deux roues notées 1 & 6, lesquelles ont chacune leur arbre coudé.

DDDD, arbres coudés.

EE, les coudes de ces deux arbres.

B, lanterne supérieure.

BB, lanterne inférieure.

Il y a, comme on voit, six roues dentées qui s'engrenent dans les fuseaux de la lanterne supérieure & de la lanterne inférieure. Lorsque l'on met le pied sur la marche F, cela fait mouvoir & tourner l'arbre coudé qui est au dessus, par le moyen de la corde *p* | ; en sorte que la roue notée 6, qui tient à cet arbre, tourne aussi, & fait tourner la lanterne supérieure & l'inférieure. Les fuseaux de ces lanternes, en engrenant aussi les cinq autres roues, les font tourner; quoique les quatre roues du milieu, notées 2, 3, 4 & 5, n'aient point d'arbre, elles roulent & sont contenues entre les petits rouleaux, comme on voit dans la *fig.* 5.

Fig. 5. ABCD, les quatre roues dentées, qui n'ont point d'arbre pour les faire tourner, & qui ne tournent, comme on l'a dit, qu'en engrenant dans les fuseaux de la lanterne supérieure & ceux de la lanterne inférieure, lesquelles lanternes sont ici supprimées pour éviter la confusion.

Ces quatre roues sont contenues entre les quatre rouleaux EEEE. Ces quatre rouleaux sont portés par huit supports, quatre en haut & quatre en bas.

Fig. 7, un rouleau seul, avec sa broche ou arbre sur lequel il tourne.

Fig. 6 représente une des deux roues qui sont attachées à leur arbre; l'arbre coudé, & la virole tournante après laquelle est attachée la corde qui tient à la pédale.

Planche III.

Fig. 1 représente les quatre roues notées 1, 2, 3, 4.

N°. 8, 9, 10, 11: au haut sont les quatre soies doubles & tordues, deux par deux, en sorte qu'un des deux brins étant détordu d'avec l'autre, depuis A jusqu'à B, on le fait passer de B en C, en traversant la roue 1; l'autre brin E descend jusqu'à F, traverse la roue, & descend joindre D.

Le brin L descend en H, traverse la roue, vient à I, & descend en D.

Le brin G descend à M, traverse la roue au point N & descend en D.

Le brin P descend à Q, traverse la roue au point R, descend en D.

Le brin T descend à S, & va se joindre en D.

Le brin *Z* descend à *&*, traverse la roue au point Δ, & descend en D.

5 & 6 sont des cordes à boyau appartenant aux lanternes dont on a parlé, que les roues engrenent.

Fig. 2 est la roue qui a deux trous diamétralement opposés, par lesquels passent les brins de soie dont on vient de parler.

B F, les trous de la roue; ces trous sont garnis chacun d'un petit œil de verre.

Fig. 4, la navette avec sa bobine, & le trou où l'on peut faire passer le brin de soie. Dans cette figure, le brin de soie passe par le trou opposé qui est de l'autre côté de la navette & que l'on ne peut pas voir.

Fig. 5, coupe de la navette; dans le milieu est la bobine.

B, ouverture supérieure.

c, petite ouverture inférieure.

D & E sont les deux petits trous où passe le brin de soie, tantôt par l'un, tantôt par l'autre.

Fig. 3. N°. 1, 2, 3, 4, sont quatre poulies sur lesquelles roulent les soies des bobines du chevalet; 5 & 6, sont les entre-poulies. Toutes ces pieces sont ici séparées pour les voir plus distinctement qu'elles ne le sont au chevalet.



3°. Machine à faire des lacets.

Explication des figures de la mécanique à faire des lacets.

Planche I.

Fig. 1. Elévation géométrale de ce métier.

N°. 1, partie supérieure.

N°. 2, corps du métier où est la majeure partie du rouage.

N°. 3, partie inférieure.

A, Manivelle qui fait tourner la roue; B, qui engrene dans la roue C; cette roue C passe derriere B & engrene le pignon D; ce pignon engrene la roue E; E engrene la roue F, & la roue F engrene la roue qui se trouve derriere, que nous ne pouvons point voir ici, mais qu'on voit dans le plan. Chacune de ces roues a le haut de son arbre creux, fait en canon, dans le centre duquel passe une tige de fer, qui traverse la platine LL, qui est aussi de fer, & cette tige est faite en vis, & a son écrou. Voyez à côté *fig.* 2.

A, tige de fer; B, vis; C, l'écrou.

FF, planche de bois, épaisse d'un pouce trois lignes, dans laquelle est contenue solidement la tige de fer qui est immobile.

B, la vis; C, l'écrou. Voyez au dessus *fig.* 3. B est la vis, C est l'écrou.

A, la roue; D, le canon dans lequel passe la tige de fer dont nous venons de parler.

D, le canon auquel sont adaptées, vers le haut, cinq ailes, dont on ne peut voir ici que 1, 2, 3, 4, la cinquieme étant derriere. Lorsque la roue tourne, l'aile 1 rencontrant le pied ou la tige E, qui porte la bobine M, elle la pousse & la fait marcher selon les sinuosités de la platine LL, dont on parlera dans les autres figures.

Fig. 4, coupe de la roue & canon dont on vient de parler.

AA, la roue; D, coupe du canon; 1 & 4, ailes.

Revenons à la *fig.* 1. MM, les bobines; NN, les fils des bobines qui se réunissent en s'entrelaçant en *o*, qui est le commencement du lacet fait, qui remonte & passe dans la poulie X, & toujours en remontant passe pardessus l'arbre T, qui est garni en cet endroit de fer-blanc, piqué comme une rape, pour que le lacet ne glisse pas trop.

P est l'arbre de la roue C.

Q est la lanterne qui engrene dans la roue R, qui est la partie supérieure du métier. Cette roue R a quarante-six dents qui engrenent dans la lanterne qui a sept fuseaux.

S, l'arbre de ce métier.

n°. 3, partie inférieure du métier.

A, tige inférieure de la manivelle, où est adapté un volant à quatre branches, & quatre plombs à leurs bouts, dont on ne voit ici que trois; BCD, les trois plombs.

Fig. 5 représente le plan de la partie supérieure du métier n°. 1.

R, la roue qui engrene dans la lanterne sous l'arbre S, que l'on ne peut pas voir ici.

T, garniture de fer-blanc piqué.

X, poulie sur laquelle le lacet passe.

Y, poulie sous laquelle le lacet passe.

Z, poulie dessus laquelle le lacet passe.

La *fig.* 1 de la *planche* 2 fera comprendre visiblement la marche du lacet.

Fig. 6 représente la tige de fer courbe qui retient le lacet qui est fait, & les onze fils des onze bobines.

♁, portion de la tige de fer courbe, percée de trois trous à son extrêmité ρ, où passe le lacet Δ, de trou en trou.

NN, les onze fils des onze bobines.

Planche II.

Fig. 1, le métier vu de profil, n°. 1, partie supérieure; n°. 2, le corps du métier où est le rouage; n°. 3, partie inférieure du métier.

A, manivelle.

B, roue qui fait mouvoir la grande roue C, qui est derriere, & dont on ne voit ici que l'extrêmité.

C, extrêmité de la grande roue.

F, roue qui engrene la roue G; la roue G engrene la roue H: ces roues font marcher les bobines dont chacune a son fil.

NN, fils des onze bobines, qui s'entrelacent les uns avec les autres, par la marche des bobines.

o, réunion des fils au lacet, qui est fait jusque-là; ce lacet passe de trou en trou, & va sur la poulie X, de X va sur l'arbre T, de l'arbre T passe dessous la poulie *y*, de la poulie *y* passe dessus la poulie *z*, ensuite descend, étant attaché au plomb &.

N°. 3, partie inférieure du métier.

A, l'arbre de la manivelle, au milieu duquel arbre est un volant, qui a, à chaque branche, un plomb EBC.

Fig. 2 représente le plan du corps du métier, *noté II.* Ce plan est représenté du même côté que l'élévation *fig.* 1, de la *planche* 1.

LL est la platine sous laquelle est le rouage.

A, entrée par laquelle on insinue les pieds des bobines.

BBBBBB, les écroux des tiges en vis, dont on a parlé à la *fig.* 3, *planche* 1.

EEEEEEEEE, continuation & sinuosité de l'ouverture, en forme de huit de chiffre, faite à la platine supérieure, dans cette rainure qui parcourt les bobines.

C, la grande roue qui passe sous cette platine, & qui y engrene un pignon que l'on ne peut voir ici, étant caché sous la platine.

F, manivelle.

Fig. 3, représente les six roues.

HKGIEF, les six roues.

D, le pignon qui les fait tourner étant engrené par la grande roue C, & cette grande roue mouvant par la roue B de la manivelle A.

Les roues H & K ont chacune vingt-cinq dents.

Les roues F & E ont chacune vingt dents.

Ces quatre roues ont chacune cinq ailes.

Les deux roues G & I ont chacune dix dents, & chacune deux ailes.

C, la grande a quatre-vingts dents.

Fig. 4, bobine seule.

Fig. 5, bobine non chargée de fil; le corps est de bois, elle est creuse d'un bout à l'autre en forme de canon dans lequel passe un autre canon de fer, aussi creux, dans lequel entre un poids, au haut duquel est un anneau où passe le fil de la bobine, que l'on ne peut voir dans cette figure [. G, tige; F, autre tige; D, petite platine; E, platine inférieure.

Fig. 10. A, canon autour duquel tourne la bobine.

B, tige de fer au haut de laquelle est un petit trou où passe le fil. Cette tige tient au canon A.

C, le pied de cette tige, qui passe dans la rainure du huit de chiffre, & y est soutenue droite, par la petite platine supérieure D, & l'inférieure E. La platine LL, dont on a parlé *fig.* 2, *planche* 2, se trouve prise entre D & E.

F est

F est une tige qui tient à la petite platine D, & au haut de F; il y a un trou pour passer le fil de la bobine.

H, pied ou tige qui sert à faire marcher la bobine par le moyen des ailes de la roue qui le pousse, comme on l'a dit, *planche* 1, *fig.* 3.

Fig. 11, coupe horizontale de la bobine.

M, la bobine coupée.

A, le canon qui est dans la bobine, aussi coupée.

P, poids qui est dans le canon.

G, tige qui tient au canon AA.

F, tige qui tient à la premiere petite platine supérieure.

E, petite platine inférieure.

H, pied ou tige.

M, corps coupé de la bobine par où passe le canon AA.

Fig. 9 est, en grand, la tige F, où est une ouverture où passe le fil de la bobine.

V, ouverture pour passer le fil T, qui va en X, traverse l'anneau R, redescend & passe par l'anneau du plomb *y* |, remonte en T, & va passer dans le trou de la tige G |; SS est la charniere.

Fig. 6, coupe verticale de tout ce qui compose la bobine.

M, corps de la bobine, chargée de fil vers son milieu; il passe dans la fente V, (Voyez *fig.* 7,) de là va en X, passe par le petit trou, va dans l'anneau de la charniere R, redescend dans la bobine, pour passer dans l'anneau du plomb qu'on ne peut pas voir ici, & remonte passer dans le trou de la tige G.

La partie supérieure de ces bobines est dentée de huit dents pour arrêter le fil, & empêcher que la bobine n'en développe trop.

Fig. 8 représente la tige F, vue de face pour y voir la fente V où passe le fil.

PLANCHE III.

Fig. 1 représente le plan du rouage entre les deux platines.

LL, platine supérieure, & *oo*, platine inférieure, indiquées dans cette planche, *fig.* 2.

Fig. 1, quoique la platine supérieure soit levée pour voir les six roues, l'on a tracé la route des huit de chiffre, comme si la platine supérieure y étoit. Cette route est la rainure dans laquelle le pied de la bobine voyage, étant conduite par les cinq ailes des canons des roues. Supposez la premiere bobine mise en B, & poussée en A |; l'aile C la pousse en F, en tournant la manivelle. Cette aile pointillée n'est ici que supposée, car il ne faut que cinq ailes aux quatre grandes roues.

Lorsque la bobine est amenée en F ", l'aile G de la petite roue reprend sa place, &, en tournant, pousse la bobine dans la rainure H, la conduit en la poussant jusqu'à *i* |; l'aile K de la roue la reprend & la pousse dans la rainure L, jusqu'à M, qui est une aile supposée; elle est pointillée ainsi que les autres.

L'aile N reprend cette bobine, & la pousse dans la rainure O, jusqu'en P; alors l'aile de la petite roue reprend la place & pousse la bobine dans la rainure *q*, de la petite roue, jusqu'en R. L'aile S reprend sa place & la pousse dans la rainure RR, en lui faisant faire le tour de cette grande roue, & la ramene à la même place, où l'aile de la petite roue la pousse & lui fait faire le demi-tour de cette petite roue. L'aile de la grande roue la reprend & la pousse par la rainure XX, en N. L'aile *y* pousse la bobine dans la rainure *z* jusqu'en I; de là, elle passe dans la rainure *&*; de la petite roue jusqu'en G, elle fait le tour de la roue dans la rainure ♄♄ A E, jusqu'en F, & recommence sa course comme elle l'avoit faite.

Les fleches désignent le sens de la course de la premiere bobine, & comment les roues tournent.

Fig. 2, élévation géométrale des trois roues, vues du côté ΔΔΔ du plan.

LL, la platine supérieure.

oo, la platine inférieure.

AA, les deux grandes roues.

D, la petite roue entre les deux qui les engrenent l'une & l'autre.

Ces trois roues ont leur arbre DD, fait en canon creux, dans lequel passe une tige solidement attachée à la platine inférieure *oo*.

FFF, attaches des trois tiges.

BBB, le haut des tiges faites en vis.

CCC, leurs écroux.

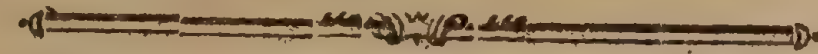
Les roues & leurs canons tournent facilement, les tiges leur servant d'axe.

1 & 4 sont les ailes des grandes roues, qui, en tournant, poussent le pied des bobines, & les font parcourir les huit de chiffre dont on a parlé, *fig.* 1.

1 & 2, cette petite roue n'a que deux ailes qui font aussi mouvoir ces bobines.

EE, les tiges ou pieds des bobines.

MM, bobines chargées.



4°. MACHINE à faire des peignes de tisserands, & autres.

Explication des figures de la mécanique à faire des peignes.

PLANCHE I.

Fig. 1. Plan géométral ou vue d'oiseau.

AAAA, bâti du métier.

B, boîte qui renferme le rouage qui fait mouvoir les pieces qui se trouvent entre C & C.

DDDD, portions de peignes en train de faire.
EEE, grande vis qui va d'un bout du métier à l'autre.
F, fusée intérieurement taraudée, où passe la grande vis.
GGGGGGGG, baguette qui sert à construire les peignes.
HH, régulateur ou jauge pour régler l'écartement égal des baguettes.
I, piece composée de trois regles, entre lesquelles passent les baguettes que l'on assujettit en serrant les écroux KK.
L, piece qui tient aux regles, & qui est taraudée à son extrêmité; on y entre la vis M, que l'on tourne pour tendre les baguettes.
NN, potences à deux poulies: à celle du dehors du métier pend un plomb qui, par son poids, attire toute la mécanique CBF, &c., ayant l'autre extrêmité du bout de sa corde attachée au gros fil de fer, en forme d'arc, attaché à la tablette PP, qui porte & glisse dans une rainure qui est au bâti, d'un côté comme de l'autre.

Fig. 2, le métier vu de face en élévation.
AAAA, le bâti.
B, la boîte qui renferme le rouage de la mécanique.
q, manivelle.
cc, pieces qui meuvent au moyen de la pédale & de la manivelle.
X, pédale.
S, petite fusée.
T, bobine ou rouleau qui enveloppe la corde du poids.
R, fourneau à feu doux, pour chauffer la corde poissée des petites bobines *cc*, dont on n'en peut voir ici qu'une.
NN, les deux poulies où passe la corde au bas de laquelle est attaché le poids dont il est mention dans la description de la *fig.* 1.
Y, le poids.
Z, tête de la vis qui sert à tendre les baguettes.
&, potence ou tige de fer qui porte les deux poulies.

Planche II.

Représente le profil du métier du côté du poids, & les coupes nécessaires de ce métier.

Fig. 1, l'élévation du profil vu du côté du poids Y.
AA, le bâti; BB, la boîte qui renferme le rouage; Z, la tige ou potences qui portent les deux poulies; Y, le poids.

Fig. 2, coupe & élévation prise en la ligne n°. 1 du plan.
BB, boîte qui renferme le rouage.
AA, bâti.
F, la grande fusée.
S, petite fusée, derriere laquelle est le tambour où se pelote la corde du poids |, qui est caché derriere cette fusée.
U, le poids; C, l'attache de la corde |; D, la corde qui s'enveloppe sous le tambour, & remonte sur le tambour d'en haut en K, redescend en X qui est la pédale.

GG, les quatre baguettes qui traversent la boîte passant dans ses entailles.

Fig. 3, coupe en la ligne du plan, n°. 2.
B, la boîte qui renferme le rouage.
GG, les quatre baguettes qui traversent la boîte passant dans un canon.
CC, bobines sur lesquelles sont les fils goudronnés.
M, manivelle.
R, réchaud où est mis le feu doux.
qq, coulisses ou rainures dans lesquelles glissent la tablette qui porte le rouage, ainsi que le fourneau R. Cette rainure est construite dans le bâti, d'un bout du métier à l'autre.

Fig. 4, coupe en la ligne, n°. 3, indiquée au plan.
KKK, les trois regles entre lesquelles sont contenues les regles.
AA, le bâti des côtés du métier.
qq, coulisses du bâti.
N°. 1, la plaque de fer sur laquelle est la boîte B, qui renferme le rouage: le rebord AA entre dans la rainure du bâti d'environ quatre à cinq lignes, comme on le voit dans les *fig.* 2 & 3, *planche* 2; ces rebords & les rainures sont indiqués *qq*.
CC, le fourneau qu'on glisse & qu'on met à la place de D, où il occupe la place indiquée par de petits points.
E, le fourneau vu de profil, pour voir le rebord qui le soutient; quand il est à sa place D; il a trois rebords.

Planche III.

Représente les détails de la mécanique renfermée dans la boîte.

N°. 2, un dessin double in-4°., & deux simples dessinés sur la même feuille en deux divisions du dessin.

Fig. 1. BBBB, la cage du rouage.
DD, l'arbre qui a au bout de chacune de ses extrêmités une roue dont la moitié n'a que huit dents.
FF, cette roue ne se meut que d'un demi-tour, tantôt de droite à gauche, & tantôt de gauche à droite, au moyen de la manivelle *q*. Dessous cette roue est un rateau qu'elle engrene & qui fait pareil mouvement. Il suit de là que la piece P, qui tient au rateau, & ce rateau, si l'on fait mouvoir la manivelle de droite à gauche, reculeront contre la cage BI.
Fig. 6. DD, l'arbre.

FF, les roues qui engrenent les dents du rateau qui eſt deſſous.

GG, le rateau.

HH, pieces qui portent le tout, & ſur leſquelles le rateau gliſſe en avant & en arriere. Voyez *fig.* 7, qui eſt la même de profil.

Fig. 1. K, tambour où eſt la corde de la planche à pied, indiquée *planche* 1, *fig.* 2; cette même corde fait tourner les roues LL, qui engrenent dans les autres roues MM, leſquelles font tourner les anneaux auxquels ſont adaptés des bras & des bobines. Voyez *fig.* 4.

Fig. 4, coupe.

O, canon qui tient, par ſon autre bout, à la piece H. Ce canon paſſe dans les baguettes ou jumelles GG. Il paſſe dans le canon C; le canon C paſſe dans l'anneau N, qui eſt adapté au canon C. A l'anneau N eſt adapté un bras P, où eſt une broche qui enfile une bobine S, chargée de fil.

La piece *q* eſt une tige qui eſt attachée d'un bout au bras P, & qui a, à l'autre bout, une poulie; de ſorte que le fil de la bobine paſſe dans un crochet derriere la premiere goupille *q*, enſuite devant la ſeconde & derriere la troiſieme, & revient dans la poulie, où, de là, le fil entoure les jumelles & les lie.

Fig. 5 eſt la même figure vue de face.

N, l'anneau.

P, le bras qui lui eſt adapté.

R, la poulie.

S, la bobine.

T, le fil.

V, le fil qui redeſcend & entoure les jumelles G.

Lorſque l'anneau tourne, ſon bras P, ſa poulie R & la bobine S tournent tous enſemble du ſens que l'indique la fleche.

Fig. 2 repréſente l'élévation de la premiere figure; dans cette élévation chaque piece eſt marquée des mêmes lettres que dans la premiere figure.

q eſt une roue ſur ſon champ qui engrene les bords du tambour K. Voyez la *premiere figure.* Ici, ce tambour eſt caché derriere la roue C qui eſt en avant. Au bas de la tige de cette roue, marquée *q*, eſt une roue marquée R. Cette roue a quatre chevilles dont on ne peut ici voir que trois. Chaque cheville, lorſque la roue tourne, rencontre la queue de la tige de l'axe du marteau, & le fait frapper le timbre, pour avertir que le fil a tourné, & a attaché ſix dents aux jumelles.

S, la queue de la tige qui fait mouvoir le marteau.

X, le marteau.

U, la potence qui tient la tige T.

Y, le timbre.

E, une partie de la vis qui va d'un bout du métier à l'autre.

f, la fuſée.

Fig. 3 repréſente l'élévation vue en dedans, dans la coupe de la ligne ponctuée BB, indiquée au plan, *fig.* 1.

Cette coupe, *fig.* 3.

K, le tambour où ſe pelote la corde de la planche à pied.

zz eſt une traverſe qui, par le bas, eſt à angle aigu, & entre dans les deux autres pieces *&&*, creuſées en angle de gouttiere aiguë. Voyez *fig.* 9; comme cette piece *&* eſt faite; elle a une ouverture LL, pour que les roues LL de la *fig.* 1 engrenent les roues MM.

Fig. 8 repréſente la piece ſupérieure *zz*.

Sa partie inférieure LL, & les deux pieces *&&*, avec leur ouverture LL.

AA ſont les vides ronds, où paſſe le canon *oo*, & les jumelles GG des peignes.

Ces deux pieces *&&* s'éloignent l'une de l'autre à volonté, ou ſe rapprochent pour écarter les deux jumelles. On les rapproche ou les éloigne, pour faire des peignes plus ou moins haut S. Ces deux pieces gliſſent facilement.

Fig. 10. N, l'anneau dans lequel paſſe le canon C, indiqué à la *fig.* 1.

BB, ſon bras en deux parties.

F, vis qui ſerre les deux parties qui compoſent ſon bras, & reſſerrant l'anneau, l'adapte fermement au canon C.

Développement du tambour K, de la *fig.* 1 de la *planche* 3. Voyez le *cartouche* **** de la *fig.* 2, *planche* 1.

Fig. 1. K, tambour vu en deſſus.

B, portion de l'arbre qui le fait tourner.

C, plaque ronde, qui tient ſolidement à l'arbre quarré.

D, plaque percée en quarré au centre: lorſqu'elle tourne, l'entaille E rencontre la roue *q*, que l'on voit aux *fig.* 1 & 2. C'eſt au bas de la tige de cette roue dentée, qu'eſt la plaque ronde à quatre fiches, leſquelles, chaque fois qu'elles rencontrent la tige où eſt adapté le manteau, le levent & le font frapper ſur le timbre.

F, place du reſſort qu'on voit *fig.* 2 & 4.

Fig. 2, la même que la précédente, mais vue par le bout.

G, reſſort qui tourne, & va s'appuyer ſur un cliquet ou chien, qui s'accroche dans le limaçon de l'arbre qui eſt au centre.

Fig. 3, portion de l'arbre AA.

B, limaçon de cet arbre; il entre au centre du tambour, comme on voit *fig.* 4.



5°. MACHINE à battre & laver les toiles.

Explication des figures de la mécanique à battre & laver les toiles.

PLANCHE I, FIGURE I. *Plan.*

AAA, bâti en charpente.

BBBB, ligne de terre.

CC, cylindre cannelé.

DD, manivelle appartenant au cylindre inférieur non cannelé.

FF, levier qui sert à élever le cylindre cannelé, pour laisser passer la toile entre les deux cylindres.

GG, l'axe du levier.

HH, traverses qui élevent le premier cylindre cannelé.

II, la chaîne qui tient à cette traverse, & qui est attachée au levier.

KK, traverse qui contient ces jumelles l'une à l'autre.

LL, chapiteau des deux jumelles.

MMMM, arcs-boutants des jumelles.

NN, broches entre lesquelles passent les toiles.

Fig. 2 représente l'élévation du plan.

A, bâti en charpente.

CC, cylindre supérieur cannelé élevé, ne touchant point à l'inférieur, pour y passer les toiles facilement.

yyy, toiles passées sur le cylindre.

DD, manivelle du cylindre inférieur.

E, cylindre inférieur, non cannelé, sur lequel l'on met les pieces de toiles, dont les deux extrêmités trempent dans l'eau courante, comme on voit *planche* 2, *fig.* 1.

GG, axe ou arbre qui supporte le levier qui éleve le cylindre supérieur, afin de laisser de l'espace entre les deux cylindres pour y mettre les pieces de toiles.

HH, traverse qui éleve le cylindre supérieur.

II, chaîne qui tient au levier & à la traverse qui éleve le cylindre supérieur.

K, traverse qui contient les jumelles l'une à l'autre.

LL, jumelles.

MM, arc-boutants des jumelles.

NN, broches entre lesquelles sont contenues les pieces de toiles.

PP, traverses qui contiennent les broches NN.

oo, épaisseur des planches entre lesquelles sont les pieces de toiles.

Planche II.

Fig. 1, élévation de la machine vue de profil, en coupe.

AA, charpente au dessus de terre.

BB, ligne de terre.

C, cylindre supérieur cannelé.

E, cylindre inférieur non cannelé.

I, chaîne qui tient au levier pour élever la traverse qui tient à la piece H, adaptée à *f*, au bas de laquelle tient le cylindre cannelé. Lorsque la piece *f* s'éleve, le cylindre s'éleve aussi, & laisse un espace entre les deux pour y pouvoir passer la toile.

MM, arc-boutants des jumelles LL.

NN, broches.

YYYY, trait qui désigne la position de la toile qui est prise entre les deux cylindres, & dont les deux extrêmités pendent dans l'eau courante.

O, planches au dessous des broches, comme on les voit dans la *fig.* 4.

↠, fleches, courant d'eau. Les fleches désignent le courant d'eau qui sert aux pieces de toiles |.

q, chapiteau de la jumelle.

Fig. 2 représente la jumelle, vue extérieurement, dont la piece F, qui est à coulisse, est élevée, ainsi que le cylindre supérieur, afin de laisser un espace entre lui & le cylindre inférieur E, pour y passer les toiles.

Fig. 3 représente la jumelle vue intérieurement & en perspective.

C, le cylindre supérieur.

I, la piece à laquelle tient la traverse H, qui s'éleve par le levier FF.

GG, arbre ou support du levier | ; *q*, ce chapiteau ponctué est supposé n'y pas être, pour laisser voir facilement les coulisses & rainures.

Fig. 4. F, traverses où sont adaptées les broches NN, au nombre de huit.

OO, au dessous sont huit planches, posées verticalement, entre lesquelles l'eau court.

NN, les huit broches.

Fig. 5 représente la partie supérieure de la jumelle vue extérieurement.

Q, chapiteau de la jumelle.

KK, traverse qui contient les deux jumelles ensemble.

X, clavette pour assurer & contenir les traverses.

F, pieces de bois à coulisses, au bas desquelles tient le cylindre supérieur : toutes deux s'élevent par le moyen du levier T, ici ponctué derriere le chapiteau.

I, la chaîne qui tient au levier & à la piece de bois F, au bas de laquelle est le cylindre supérieur C, ponctué, comme étant parderriere cette jumelle.

E, cylindre inférieur, aussi ponctué, pour même raison.

D, manivelle que l'on tourne tantôt à droite & tantôt à gauche, pour faire parcourir les toiles qui se trouvent prises entre les deux cylindres, & qui, par ce moyen, pendent & trempent dans l'eau.

YY, trait qui désigne la position de la toile sur le cylindre inférieur ; elle trempe amplement dans l'eau courante, & les deux bouts de cette piece de toile sont rejoints, cousus ensemble, afin de pouvoir toujours tourner entre les deux cylindres. L'on ne peut pas ici voir la réunion des deux bouts de cette piece de toile, attendu qu'elle est d'un trop long aunage.

DU SIEUR DARDOIS,

Et de sa découverte.

Il est un homme modeste, timide même, chargé de famille, & d'une fortune très-bornée; cet homme, singuliérement industrieux & trop confiant, a fait des découvertes très-utiles; il y a employé beaucoup de temps, dépensé beaucoup d'argent. Un particulier, peu honnête, en a obtenu la gloire & retiré le profit. L'académie des sciences de Paris a reconnu, le 24 mars 1779, comme *très-ingénieuse & neuve*, une invention, connue, constatée & rendue publique trois ans avant cette époque. Elle dit alors, & en propres termes: « aucun n'avoit réussi jusqu'à présent avec la pré» cision & la solidité nécessaire. Le sieur Perrin » est le *premier* qui y soit parvenu d'une maniere » directe, & par des moyens simples, dont l'effet » est bien assuré. »

Sur le certificat de l'académie, l'administration, sans regarder outre, sans se rappeller ce qui étoit, ce qu'elle avoit vu & fait, récompensa le sieur Perrin des inventions & découvertes du sieur Dardois. Voilà un de ces exemples, qui ne sont pas rares, des maux qui concourent, peut-être, à compenser le bien des académies.

Le sieur Dardois, pour qui Paris est aux antipode, les ministres des dieux sur l'Olympe, & les académiciens de Paris, des êtres aériens, n'a jamais osé espérer de parvenir aux uns ni aux autres. Conseillé de se pourvoir à l'académie de Lyon, il lui présenta le mémoire ci-après, qu'il fit imprimer ensuite avec les pieces qui y sont jointes, & que je rapporterai aussi, à l'exception des signatures & des demeures, dont les listes seroient trop longues, & des certificats, en nombre, obtenus depuis la date de celui de l'académie de Paris; si ce n'est quelques-uns, pourtant, qui concourent à prouver la découverte du sieur Dardois & son antériorité.

Je me suis employé de toutes mes forces auprès de l'administration, pour obtenir au sieur Dardois quelques secours, quelques récompenses. Je n'en ai obtenu que l'axiome de droit: *non bis in idem*; que cela étoit malheureux, mais qu'elle ne récompensoit pas deux fois pour le même objet.

Ne pouvant plus travailler qu'à la gloire de cet ingénieux artiste, & pour l'utilité publique, je publierai ci-après, ses inventions, dessinées sous sa direction, & expliquées par lui-même. (1)

(1) Il y avoit plus d'un an, près de deux ans que ceci étoit écrit, & cependant que je sollicitois toujours pour l'auteur malheureux d'une découverte utile; lorsqu'il intervint enfin, en mai 1788, une décision du ministre, par laquelle il est accordé audit sieur Dardois, une gratification de 300 liv. une fois payée, & une prime de 50 liv. par chaque métier de son invention, qu'il montera, jusqu'à la concurrence de cent, après qu'il aura été vérifié que sur ce métier, il a été fabriqué une piece entiere, & d'un dessin de cent boutons au moins.

MÉMOIRE

Présenté à Messieurs de l'académie des sciences, belles-lettres & arts de Lyon, par le sieur Dardois, maître fabricant d'étoffes d'or, argent & soie.

Le sieur Fleury Dardois, maitre fabricant d'étoffes d'or, argent & soie, de cette ville, ayant inventé plusieurs mécanismes de la plus grande utilité pour nos manufactures, a reçu de modiques sommes, qu'on lui a fait envisager plutôt comme des encouragements que comme des récompenses. Pour se mettre à portée de mieux apprécier l'importance & l'utilité de l'une de ses découvertes, qui tend à supprimer les tireurs & tireuses pour les étoffes façonnées, & qui pourroit même conduire à s'en passer aussi pour les étoffes brochées, le gouvernement a exigé qu'il montât plusieurs métiers avec son mécanisme. Le zele du sieur Dardois pour concourir à l'utilité publique, ne lui a pas permis de balancer. Il a monté depuis 1776 vingt-sept métiers selon sa méthode. Le gouvernement lui avoit accordé 24 livres par métier sur les vingt-cinq premiers. Mais aujourd'hui le sieur Dardois voit avec la plus vive douleur, que ceux mêmes à qui il a communiqué ses procédés, d'après l'invitation du gouvernement, cherchent à s'en faire passer pour les inventeurs, & à obtenir à son détriment les récompenses qui ne lui sont que trop légitimement dues, soit pour le mérite de sa découverte, soit pour douze ou quinze années de son temps perdu, des essais multipliés & des dépenses considérables.

Dans cet état, il a recours à Messieurs de l'académie des sciences, belles-lettres & arts de Lyon. Il les prie de vouloir bien nommer des commissaires pour faire l'examen des métiers de son invention, & constater la simplicité & l'utilité de son mécanisme, ainsi que la date de sa découverte.

Le sieur Dardois se trouvant par son travail & son économie en avance en 1771, d'une somme

de 2000 l., s'occupa à chercher les moyens de faire un reversible qui simplifiât considérablement le travail des étoffes façonnées de la petite tire, & qui en diminuât de moitié les embarras & les dépenses. Le mécanisme qu'il eut le bonheur de découvrir alors, mérita une approbation générale ; mais la récompense qu'il obtint en 1776, étoit si peu proportionnée aux dépenses & aux travaux que cette invention lui avoit coûtés pendant le cours de cinq années, que loin de se retrouver en avance, il eut le malheur de se voir en arriere de plus de 3000 liv.

On l'avoit engagé à chercher les moyens de se passer de tireurs & de tireuses, pour les étoffes façonnées & brochées, & il s'étoit livré avec une nouvelle ardeur à cette recherche. Le 6 mai 1776, quatre-vingt-onze maîtres ou marchands, à qui il en avoit fait voir l'épreuve, lui accorderent le certificat le plus avantageux (1). Ce certificat a été déposé chez un notaire, le 21 septembre suivant. Le sieur Dardois en rapporte l'expédition, & ne peut s'empêcher d'observer que, dans le nombre des signatures qui accompagnent ce premier certificat, on trouve celle du sieur T***, qui, après avoir approuvé cette découverte, & avoir joui long-temps des avantages qu'elle procure aux fabricants, s'est mis aujourd'hui sur les rangs pour s'en dire l'inventeur.

Plusieurs fabricants desirerent que le sieur Dardois leur communiquât son mécanisme ; & celui-ci, dont le principal but étoit d'être utile, s'y prêta volontiers. Dès le 25 mai 1776, le sieur P. F. Perrin fils, à qui il l'avoit communiqué, lui donna une reconnoissance, par laquelle il déclare que le sieur Dardois est l'unique inventeur de cette découverte; qu'il la lui a demandée pour son utilité particuliere ; qu'il s'engage à ne la laisser voir à personne que de son consentement, & que, si lui Perrin parvient à ajouter quelque sorte de perfection à ce mécanisme, ce ne sera qu'en faveur & à l'avantage du sieur Dardois. Ce certificat a été aussi déposé chez un notaire. (2)

M. Taboureau, alors contrôleur général, étant instruit de cette découverte, accorda le 4 décembre suivant, au sieur Dardois, une gratification de 300 liv. & de 24 liv. par métier, sur les vingt-cinq premiers métiers qu'il monteroit. Malgré la modicité de ces encouragements, le sieur Dardois s'empressa aussi-tôt de confier son mécanisme à tous ses confreres, qui lui donnerent des certificats par lesquels ils le reconnoissoient pour en être l'inventeur ; & en deux ans les vingt-cinq métiers furent montés.

Tel étoit l'état des choses, lorsque la stagnation du commerce, causée par la guerre de 1777, vint arrêter tout-à-coup les progrès que faisoient tous les jours les mécanismes du sieur Dardois. La plupart des fabricants des étoffes façonnées, demeurerent sans travail, & presque sans ressources : quelques-uns s'expatrierent, les autres s'attacherent à fabriquer des étoffes unies. Tous étoient bien éloignés de pouvoir faire l'acquisition des nouveaux mécanismes. L'inventeur même, épuisé par ses dépenses, & accablé de dettes, étoit dans l'impuissance absolue de faire des avances à ses confreres, quelque bonne volonté qu'il en eût. Cependant il existe encore nombre de métiers de son invention, & quoiqu'elle n'eût pas acquis alors le degré de perfection qu'il vient de lui donner, ses avantages la soutinrent contre les malheurs des temps.

Cependant l'expérience fit voir au sieur Dardois que son mécanisme, tel qu'il l'avoit confié au sieur Perrin, étoit très-commode pour les gazes brochées, mais un peu dur à la marche pour les étoffes de soie. Il en varia l'application, & par-là il parvint successivement à le rendre si doux, que le poids de la jambe suffit aujourd'hui pour le faire mouvoir. Au moyen d'une seule marche, on peut fabriquer des dessins de trois cents & même de quatre cents las ; & en y appliquant le reversible précédemment inventé par le sieur Dardois, on pourroit aller jusqu'à six cents & même huit cents las : avantage que n'ont pas les autres mécanismes de ce genre les plus vantés, qui, avec plusieurs marches toujours embarrassantes pour l'ouvrier, ne peuvent guere aller qu'à quatre-vingts ou cent las.

Le sieur Dardois n'insistera pas sur le mérite de cette invention, sur l'avantage de rendre des bras utiles à l'agriculture, de délivrer la fabrique de l'embarras de trouver des tireurs & des tireuses, qu'il est presque impossible de se procurer aujourd'hui. Il soumet sa découverte à des juges éclairés, qui n'auront pas du peine à en sentir toute l'importance.

Mais, tandis que l'inventeur n'avoit reçu que des gratifications modiques, & languissoit sous le poids des dettes qu'il avoit contractées, le sieur Perrin, plus adroit ou plus heureux, alla à Paris, présenta à l'académie royale des sciences, le mécanisme qu'il tenoit du sieur Dardois, obtint le 24 mars 1779, l'approbation de cette compagnie savante, & du gouvernement une gratification de 1200 liv. & 100 liv. par métier qu'il auroit occasion de monter, jusqu'à concurrence de cent métiers.

C'est pour prévenir de semblables surprises, que le sieur Dardois soumet aujourd'hui son mécanisme au jugement de l'académie des sciences, belles-lettres & arts de Lyon, & qu'il la prie de vouloir bien en vérifier la simplicité & l'utilité, & de constater la date de sa découverte.

Il joint à ce mémoire le certificat des quatre-vingt-onze fabricants, du 6 mai 1776;

(1) Voyez ci-après le n°. 1 des pieces justificatives.
(2) N°. 2 des pieces justificatives.

Le reconnoissance du sieur P. F. Perrin, du 25 mai;

Le rapport de l'académie royale des sciences, en faveur du sieur Perrin; rapport dont le sieur Dardois croit devoir revendiquer les avantages, puisque c'est sur son mécanisme que ce rapport a été donné;

Certificats & avis des syndics & maîtres-gardes;

Et plusieurs certificats de marchands, de fabricants & ouvriers, qui concourent tous à prouver l'utilité du mécanisme du sieur Dardois, & que c'est lui qui en est l'inventeur.

RAPPORT de Mrs. de Montluel & Roland de la Platiere, relativement à la découverte du sieur Dardois, tiré des registres & porte-feuilles de l'académie des sciences, belles-lettres & arts de Lyon, du 28 juin 1785.

NOUS SOUSSIGNÉS, après nous être transportés chez le sieur Dardois, en conséquence de la délibération de l'académie, du 14 juin 1785, avons reconnu, d'après quatre métiers que ce fabricant nous a présentés chez lui, & un autre métier qu'il a fait construire chez un de ses confreres, & qu'il nous a également fait voir, que dans le certificat délivré audit sieur Dardois, du 6 mai 1776, par quatre-vingt-onze maîtres ou marchands fabricants de cette ville, on n'avance rien de trop, en disant que le mécanisme inventé par ledit Fleury Dardois, *donne la facilité desirée depuis long-temps, & , jusqu'à lui toujours inutilement tentée, de se passer de tireurs & de tireuses de boutons pour tous les ouvrages de la petite tire, sans diminuer la perfection de la fabrication, & en conservant la célérité dans l'exécution; que les avantages réels de cette invention, font souhaiter d'en voir répandre l'usage dans la fabrique, soit pour le soulagement général des ouvriers, soit pour l'avantage du commerce, & qu'avant ledit Fleury Dardois, on n'avoit jamais découvert des moyens si utiles pour faciliter les travaux de cet art.*

A quoi nous ajoutons, que des quatre métiers que nous avons observés chez le sieur Dardois, le premier qui est à deux ailes & à bascule, semblable à ceux que l'un de nous avoit vus à Paris, il y a environ trois ans, & qu'on lui avoit dit nouvellement inventés, est celui qu'il nous a dit être de sa premiere invention, & d'après lequel il a obtenu les certificats & les gratifications mentionnés dans son mémoire; mais qu'ayant reconnu lui-même que ce métier étoit *trop dur à la marche* pour la fabrication des étoffes de soie, il a eu recours aux autres mécanismes qui sont très-doux; que les trois autres métiers offrent successivement des degrés de simplicité & de perfection, qui donnent lieu d'espérer plus d'avantages encore de cette découverte; & que sur les questions que nous avons eu occasion de faire audit Dardois, sur ces mécanismes, ses réponses nous ont fait voir qu'il avoit des vues plus étendues, & qu'il étoit en état de porter sa découverte plus loin; qu'au reste, les certificats déposés chez un notaire en 1776, dont l'expédition en forme a été mise sous nos yeux, & les dates des ordonnances des gratifications qu'il a obtenues en cette même année mil sept cent soixante & seize, établissent que sa découverte est antérieure à cette époque.

A Lyon, le 28 juin 1785.

Signé, DE JUSSIEU DE MONTLUEL, & ROLAND DE LA PLATIERE.

NOUS, secretaire perpétuel de l'académie des sciences, belles-lettres & arts de Lyon, certifions que la copie ci-dessus du rapport des commissaires de l'académie, signé par Mrs. de Montluel & Roland de la Platiere, relativement à la découverte du sieur Dardois, est conforme à l'original déposé dans les registres & porte-feuilles de l'académie, le 28 juin 1785. En foi de quoi, nous avons signé & apposé le sceau de l'académie.

A Lyon, ce 5 juillet 1785.

Signé, DE BORY, secretaire perpétuel.
Scellé du sceau de l'académie.

PIECES JUSTIFICATIVES.

N°. I.

CERTIFICAT *de quatre-vingt-onze marchands & fabricants, du 6 mai* 1776.

NOUS soussignés, marchands & maîtres fabricants en étoffes d'or, d'argent & de soie, à Lyon, sur l'examen fait par nous-mêmes, d'une premiere mécanique nouvellement inventée par sieur Fleury Dardois, maître fabricant de cette ville, nous avons reconnu qu'elle est très-utile à la fabrique, & qu'avec des frais très-médiocres & bien au dessous de ceux qu'on étoit forcé de faire auparavant, elle procure la facilité de monter des dessins une fois plus grands que ceux que l'on montoit avant son invention; elle procure aussi en même temps la décharge des poids qui y étoient nécessaires, & la diminution de la moitié des cordages, en opérant de même la répétition du dessin en reversible ou sens opposé, sans rien diminuer de la célérité dans l'exécution, & donne même plus de perfection dans la fabrication des étoffes.

De plus, nous attestons, toujours après l'examen fait par nous-mêmes, que la seconde mécanique inventée par ledit Fleury Dardois, donne la facilité desirée depuis long-temps, & jusqu'à

lui toujours inutilement tentée, de se passer de tireurs & de tireuses de boutons, pour tous les ouvrages de la petite-tire, sans diminuer la perfection de la fabrication, & en conservant la célérité dans l'exécution. Nous déclarons que les avantages réels de ces deux inventions, nous font souhaiter d'en voir répandre l'usage dans la fabrique, soit pour le soulagement général des ouvriers, soit pour l'avantage du commerce; enfin, nous attestons que ledit Fleury Dardois, est véritablement le seul inventeur de ces deux mécaniques, & qu'avant lui on n'avoit jamais découvert des moyens si utiles pour faciliter les travaux de notre art. En foi de quoi, nous avons signé le présent certificat. A Lyon, ce 6 mai 1779, &c.

N°. II.

RECONNOISSANCE donnée au sieur Dardois, par P. F. Perrin, le 25 mai 1776.

JE soussigné, Pierre-François Perrin fils, fabricant en étoffes d'or, d'argent & soie, déclare & certifie à qui il appartiendra, que j'ai reçu de sieur Fleury Dardois, aussi maître dudit art, une mécanique qu'il a nouvellement inventée, par laquelle l'ouvrier se passe de tireur, pouvant par la marche & autres moyens très-simples & très-commodes, y suppléer entiérement. De plus, je le reconnois pour l'unique inventeur de cette nouvelle mécanique, & qu'enfin, mon utilité particuliere m'a porté à lui la demander; il me l'a amicalement accordée, quoiqu'il n'en ait reçu aucun dédommagement pour les dépenses considérables qu'elle lui a occasionnées. En conséquence, je promets que les perfections que ma connoissance pourra y procurer, resteront à sa faveur & avantage, de même de ne laisser voir à aucune personne ladite mécanique sans son consentement, ni à son préjudice d'aucune part. En foi de quoi, je lui ai délivré le présent certificat pour rendre justice à la vérité, & fait double, à Lyon, ce 25 mai 1776. *Signé*, Pierre-François Perrin, & Fleury Dardois.

N°. III.

EXTRAIT des regîstres de l'académie royale des sciences, du 24 mars 1779.

NOUS commissaires, nommés par l'académie, avons examiné un métier présenté par le sieur Perrin, fabricant d'étoffes de soie, à Lyon, dont l'objet est de supprimer le travail de la tireuse dans toutes les étoffes qui se fabriquent à la petite-tire, & ce par le moyen d'un clavier qu'il adapte au métier.

Cette invention est très-ingénieuse & neuve: elle nous paroît d'autant plus utile, qu'elle tend à diminuer le prix des étoffes, à rendre des sujets à l'agriculture, à perfectionner, à étendre la fabrication des étoffes de soie. On a fait précédemment bien des tentatives pour le même objet, c'est-à-dire, pour supprimer le travail de la tireuse, & lui substituer des moyens mécaniques: aucun n'avoit réussi jusqu'à présent avec la précision & la solidité nécessaires. Le sieur Perrin est le premier qui y soit parvenu d'une maniere directe, & par des moyens simples, dont l'effet est bien assuré. Nous pensons que cette industrieuse & utile mécanique est très-digne, non seulement de l'approbation de l'académie, mais aussi de l'attention du gouvernement.

Fait au Louvre, ce 24 mars 1779. *Signé*, DE MONTIGNY, & VAUCANSON.

Je certifie le présent extrait conforme à l'original & au jugement de l'académie, ce 24 mars 1779. *Signé*, le marquis DE CONDORCET.

N°. IV.

CERTIFICAT & avis des syndics & maîtres-gardes de la communauté des fabricants d'étoffes en soie & dorure, de cette ville, concernant le mécanisme du sieur Dardois.

PREMIER CERTIFICAT, du 6 août 1777.

NOUS, syndics, maîtres-gardes de la communauté des marchands & des maîtres fabricants en étoffes d'or, d'argent & de soie de cette ville;

Ayant été chargés par Monseigneur l'intendant, d'examiner & de lui rendre compte du succès & de la quantité des métiers qui se trouvent actuellement montés, travaillant suivant la nouvelle mécanique, inventée par le sieur F. Dardois:

Déclarons que, nous étant portés chez les maîtres fabricants ci-après dénommés, nous avons vu avec satisfaction au nombre de huit métiets travaillant, sur lesquels l'étoffe & la fabrication s'exécutent dans la plus grande perfection, & ce sans secours d'aucune tireuse.

SECOND CERTIFICAT, du 29 Avril 1778.

NOUS, syndics, maîtres-gardes en exercice de la communauté des fabricants d'étoffes de soie & dorures, de cette ville, certifions que le sieur Dardois, maître de notredite communauté, est l'inventeur d'une mécanique utile, (outre les huit premiers métiers qu'il a montés; suivant sa premiere méthode, dont nous avons déja fourni notre déclaration) en a monté six nouveaux, chez chacun des particuliers ci-après dénommés, que nous avons vus & examinés, auxquels nous avons trouvé des changements avantageux, qui tendent à la perfection de l'ouvrage, à la facilité de l'ouvrier, & à la diminution du coût de cette invention.

Avis

Avis adressé à Mgr. l'Intendant, par les Syndics & Maîtres-Gardes.

Le 24 Août 1779.

Les syndics & maîtres-gardes de la grande fabrique d'étoffes d'or, d'argent & de soie, de la ville de Lyon, n'ayant pu répondre plutôt à la lettre dont vous les avez honorés, le 20 juillet dernier, laquelle accompagnoit le mémoire de maître Fleury Dardois, attendu qu'il avoit beaucoup de métiers dont on ne pouvoit voir l'exécution, parce que la machine n'étoit pas finie; dans lequel mémoire il demande à votre grandeur une ordonnance pour recevoir la gratification que lui accorde monseigneur le contrôleur-général:

DISENT,

Qu'ils ont vu avec satisfaction, que le sieur Dardois a travaillé avec le plus grand succès à perfectionner son invention, & particuliérement par le moyen d'une bascule qui facilite considérablement l'ouvrier, en rendant l'effet de la marche qui tire le bouton, très-doux, & par conséquent point du tout fatigant, & l'exécution pour le dessin de l'étoffe se fait aussi nette qu'elle peut se faire; en sorte que cette mécanique peut remplacer absolument un tireur de bouton, pour un nombre considérable de genres d'étoffes, & le sieur Gruel, l'un des syndics & maîtres-gardes à façon, la trouve si parfaite, qu'il n'a pas hésité d'en monter une, dont il est très-content.

Ci-bas, la note & la demeure des différents maîtres qui travaillent avec la mécanique du sieur Dardois.

Nous, soussignés, syndics & maîtres-gardes de la communauté de la fabrique d'étoffes d'or, d'argent & de soie, certifions & attestons avoir vu travailler les métiers détaillés ci-dessus, dans le domicile des différents maîtres énoncés, lesquels métiers sont tous montés à la mécanique du sieur Dardois, & qu'ils travaillent tous avec précision & succès. En foi de quoi, nous avons délivré le présent certificat, pour servir & valoir au susdit sieur Fleury Dardois, ce que de droit. A Lyon, au bureau, le 24 août 1779.

Nº. V.

Certificats *de plusieurs marchands, fabricants, &c. en faveur du mécanisme du sieur* Dardois.

Nous, soussignés, déclarons & attestons que le sieur Fleury Dardois, maître fabricant, a fabriqué pour nous & fait fabriquer par plusieurs de nos ouvriers, sans tireur ni tireuse, par son métier de mécanique, plusieurs genres d'étoffes; qu'il a eu pour nous, sur un même métier, cinq à six dessins, & que nous avons actuellement des métiers en velours qui travaillent avec cette même mécanique, qu'il s'y fait une journée ordinaire, & l'étoffe dans sa perfection, & que ladite mécanique travaille maintenant avec une seule marche. Il seroit à desirer, pour l'avantage de la fabrique, que ledit sieur Dardois fût dédommagé de ses dépenses & de son temps perdu, en proportion de l'avantage que l'on retire de son invention. En foi de quoi, nous lui avons délivré le présent certificat pour lui servir & valoir ce que de raison. A Lyon, le 24 mai 1785.

Je déclare à qui il appartiendra, que le sieur Dardois a travaillé pendant l'espace de quatre années, des mouchoirs en soie, doublettes de trois cents lacs, avec une seule marche, par une mécanique de son invention, laquelle supprime un tireur qui est presque indispensable pour cet article: je déclare qu'il a fabriqué de même, des mouchoirs liserés, dont le dessin alloit à quatre cents lacs, & qu'il s'est fait sa journée ordinaire sur chaque métier, & que, suivant mes connoissances, le même nombre de lacs peuvent aller pour les étoffes des fabriques. En foi de quoi, je lui délivre le présent certificat, pour servir & valoir à ce que de raison. A Lyon, ce 23 juin 1785.

Signé, Michel Caminet.

Je comptois placer ici l'explication des planches de la mécanique du sieur Dardois. Depuis quatre ans je m'occupe de cet objet, & d'un autre dont je rendrai compte ci-après: j'avois recueilli toutes les notes nécessaires pour en donner une idée nette: j'avois fait dessiner cette mécanique avec ses développements, qui auroient rempli six ou sept planches de gravures: j'avois, par des égards particuliers, choisi de préférence M. Galland, travaillant pour lors dans les bureaux de l'intendance de Lyon; je l'ai suivi pendant un an, pour le diriger dans ce travail, pour le presser; j'ai fait prix avec lui; je l'ai payé: il y a de cela 15 ou 18 mois. Je crus accélérer le travail: je fus cruellement trompé. Depuis cette époque, j'ai fait l'impossible pour

obtenir la suite de ces dessins, & je sais qu'il n'en reste pas à faire pour plus de deux jours. Je me suis réduit à demander & faire demander les notes, & ce que j'avois vu de fait, en dessins : tout a été inutile, je n'ai rien pu obtenir.

Il en est de même d'une partie des mécaniques du sieur Rival : les dessins sont presque achevés, mais ils sont entre les mains de M. Galland. J'aurois cent fois fait recommencer cette besogne, eussé-je dû la payer dix fois sa valeur ; mais, on n'imaginera jamais, sans l'avoir éprouvé, les peines, les sollicitudes, les dégoûts, la perte de temps, & toutes les miseres qu'il faut subir pour obtenir des ouvriers, les mieux intentionnés, une suite d'idées où regnent de la clarté, de la précision, de la méthode, ou seulement quelque intelligence pour celui-là même qui se charge de faire entendre aux autres, ce qu'il est enfin parvenu à entendre lui-même. Qui peut douter, sans tant de difficultés, & de ces choses auxquelles il est comme impossible de revenir àdeux fois, malgré tant d'autres travaux dont je suis surchargé, que je n'eusse forcé de zele, outré les fatigues & la dépense, pour faire tout recommencer par un autre ? Je l'aurois encore fait, si je n'eusse, de jour en jour, été trompé par l'espérance, au point de faire suspendre l'impression même de la suite de cette partie de mon Œuvre encyclopédique, depuis près de cinq mois, en attendant & comptant vainement sur des promesses.

Mais il est un terme à tout : il faut finir d'agir ou d'espérer. J'abandonne pour le moment le projet de faire connoître plus particuliérement des mécaniques que je juge utiles. J'en préviens, parce que j'avois donné d'autres espérances ; & je suis entré dans les détails qu'on vient de lire, pour montrer si elles étoient fondées.

Si ces dessins me parviennent enfin, & que les gravures & leurs explications puissent être placées à la suite d'un autre travail, certainement je les publierai un jour. Quant à celui-ci, il est plus que temps de le clorre : il devient au dessus de mon courage & de mes forces de supporter pendant un an entier l'impression d'un ouvrage qui en a tant demandé pour sa composition.

Quand on a beaucoup à se plaindre de quelqu'un, on ne sauroit le nommer qu'avec beaucoup de répugnance ; c'est le cas où je me trouve à l'égard de la personne citée : mais je me dois une justification auprès du public, si facile, & souvent si fondé à croire à la paresse, à la négligence ou à l'ignorance des auteurs.

Je m'en tiendrai donc aujourd'hui à donner l'explication des planches, que je publie dans le recueil, du tour à tirer les soies, *par le sieur* RIVAL, *avec une notice comparative de l'effet de ce* tour, *& de celui des* tours *d'usage. Et pour remplir la lacune que je viens d'annoncer, sans sortir de mon sujet, puisqu'il vient d'être question de* soie *&* soierie, *je placerai en son lieu, un petit mémoire où je démontre l'influence du climat & du terroir sur la nature & la qualité de la* soie, *& où j'indique, pour le mûrier, une autre maniere de culture que celle qu'on pratique communément.*

Je sens bien qu'après ce mémoire, revenir sur l'article des mécaniques, c'est un peu interrompre l'ordre des matieres, ce qui n'étiot pas dans mon premier plan, où tout étoit à sa place & alloit de suite ; mais, au reste, ces légers déplacements, dans des matieres qui ne se lient pas essentiellement, qui n'ont que des rapports éloignés, ne sont pas d'une grande conséquence : l'important est de savoir où prendre les choses & de les y trouver ce qu'elles peuvent être.



EXPLICATION DES PLANCHES

Du Tour à tirer les soies, par le sieur RIVAL.

PLANCHES I & II.

A, grande roue à laquelle on imprime le mouvement, au moyen de la manivelle E, & qui le communique à toute la machine.

E, manivelle ou axe coudé, qu'on peut mettre en mouvement à bras, par un cheval, au moyen de l'eau ou du vent.

C, chaîne qui communique le mouvement de la grande roue au tambour.

B, Tambour, dont les dents engrenent dans la chaîne.

D, axe de fer, ou arbre tournant, qui reçoit le mouvement du tambour, & le communique à toute la machine, au moyen des cordes qui correspondent à des poulies mobiles F, aux poulies fixes J, lesquelles ont pour axe celui de chaque guindre G. *Planche I.*

H, H, rouages, au nombre de quatre, placés aux côtés opposés des poulies, qui s'engrenent l'un dans l'autre, & dont le dernier donne le mouvement au *va-&-vient* a, qui dirige le brin de soie sur le guindre, & l'y étend également.

Le *va-&-vient* a une tringle b, correspondante au quatrieme rouage indiqué par la lettre H. *Planche I.*

Les deux guindres, qui sont paralleles, tournent en sens contraire : cette opposition de mouvement donne du choc à l'air, l'agite davantage, & fait que la soie se seche à mesure qu'elle passe sur le guindre. Voyez *Planche II.*

VV, bassines, plus développées à la *planche IV;* chacune de ces bassines occupe deux tireuses, & fournit de la soie à deux guindres.

La soie, sortant de dessus les cocons, va passer par des serpenteaux de fil de fer, qui sont adaptés à la roue M. Cette roue M, qui est vuide, est mise, de temps en temps, en mouvement par la fileuse, au moyen de la manivelle de la roue pleine, qui s'engrene dans l'autre.

Par ce mouvement, les différents brins de soie se réunissent, pour aller passer dans le serpenteau qui est adapté au va-&-vient, & n'en forment plus qu'un, lequel va se devider sur le guindre.

Lorsque les cocons manquent dans la bassine, pour fournir à l'une des tireuses, on peut arrêter son seul guindre, sans faire cesser le mouvement de ceux des autres; & cela, au moyen de la regle ou levier C, *planche II*, qui fait détendre un ressort fixé à la poulie F, *planche I.* Cette regle est fixée à une barre de traverse sur un axe, en *d;* une corde attachée à l'une de ses extrêmités, vient passer par le trou e, & tenir à une cheville f. Si on laisse échapper la regle, par son propre poids elle fait la bascule, &, sans interrompre le mouvement général, elle va arrêter celui de la poulie mobile qui est au bas de la mécanique.

PLANCHE III.

Plan de la charpente qui porte les tours à tirer la soie. C'est le plan de la charpente dont on a les vues latérale & de face, *pl. I & pl. II.* On y voit encore, & en plan, l'axe ou arbre tournant, muni, d'une part, de ses quatre poulies, & de l'autre de son tambour, sur lequel on peut remarquer les chevilles qui s'engrenent dans la chaîne.

PLANCHE IV.

Vues de la bassine. Plan. Elévation. Coupe longitudinale. Coupe transversale. Elle est portée sur un socle en pierre X. *Planche II.*

A, entourage de tôle, qui forme le cendrier & une partie du fourneau.

B, entourage de cuivre, qui est enchâssé dans celui de tôle.

C, grille placée dans la partie en tôle, de forme circulaire, quoique celle du fourneau en tôle soit elliptique, au dessus de cette grille.

D, porte de la partie du fourneau qui est en cuivre, par laquelle on introduit le charbon.

Cette grille, ainsi que le feu, sont recouverts par la calotte E, qui a un vuide F tout autour. Ce vuide est rempli de la même eau que celle de la bassine G, laquelle eau de la bassine elle échauffe, après s'être échauffée elle-même en circulant autour du vuide F.

HH, Réserves placées à chaque bout de la bassine, & séparées du reste par une feuille de cuivre J, percée de beaucoup de petits trous, pour rendre libre la circulation de l'eau. Ces réserves sont faites pour contenir les cocons dont on ne peut plus tirer de soie.

K, robinet, placé au bas de la bassine, pour en changer l'eau à volonté.

L, tuyau du fourneau pour l'iſſue de la fumée. On le dirige comme on veut.

S, porte du cendrier, qu'on ouvre ou ferme plus ou moins, pour augmenter ou diminuer l'action du feu.

On voit, à l'hôtel des machines, fauxbourg Saint-Antoine à Paris, une mécanique, de l'invention de M. Vaucançon, pour faire les chaînes employées, avec ſuccès, à la communication du mouvement dans les machines. Ces chaînes de fil de fer plus ou moins gros, à mailles plus ou moins alongées, ſuivant les ſortes de mécaniques auxquelles on veut les employer, ont l'avantage, ſur les courroies employées au même uſage, de recevoir & de procurer un mouvement continu, attendu leur engrenage ſucceſſif & continuel, au lieu que les courroies gliſſent quelquefois : elles en ont un très-grand ſur les cordes, plus ſuſceptibles encore que les courroies, des intempéries de l'air, & qui ſe relâchent & s'alongent, ou s'épaiſſiſſent & ſe raccourciſſent ſinguliérement, ſuivant que l'athmoſphere eſt ſeche ou humide.

Mais cette mécanique ſi utile, de l'invention de M. Vaucançon, eſt d'un ſi haut prix, puiſqu'il coûteroit 1000 écus d'en faire faire une ſemblable, que très-peu d'entrepreneurs de fabriques, de mouliniers de ſoie, ſeront tentés de ſe la procurer.

Le ſieur Rival ſentit le beſoin de l'exécution de cette chaîne : il en trouva le moyen dans ſon imagination ; & ce moyen ne revient pas à ſix francs. Peut-être y a-t-il moins de perfection, plus de longueur, quelques autres inconvénients encore, je ne ſais ; mais l'exécution eſt bonne ; elle m'a paru encore aſſez prompte. Voici en quoi conſiſte tout ce mécaniſme.

VUE DE LA MATRICE à faire les chaînes.

PLANCHE I *du Tour à tirer les ſoies.*

Cette matrice eſt repréſentée ſous toutes les faces. Elle eſt compoſée de deux branches de fer, unies, à charniere, par le bas Q, pour l'ouvrir & la fermer à volonté, comme un étau à main.

Pour s'en ſervir & former les chaînons de la chaîne O, on prend du fil de fer, coupé d'avance de ſix pouces de longueur, & arrondi par les bouts.

On ne commence le travail que quand on a une certaine quantité de morceaux de fils de fer ainſi préparés. Alors, on met le fil de fer entre les deux mâchoires de l'outil, de façon que les deux bouts paſſent également des deux côtés par l'embraſure R, qui eſt à la branche S.

On fait paſſer chaque bout du fil de fer ſous la cheville T ; on lui fait faire le tour de cette cheville ; on place l'outil, ainſi garni, dans un étau ; &, avec un marteau, on fait bien joindre le fer, de part & d'autre, dans tous les ſens, pour que les chaînons ſoient tous égaux.

Lorſque le chaînon a bien pris tous les contours avec juſteſſe, on ôte la cheville T, & l'on retire le chaînon. Quand on en a une certaine quantité de faits, on les enlace les uns dans les autres. On ſerre les pointes de chaque chaînon à meſure qu'on l'enlace dans un autre ; & la chaîne a toute la ſolidité requiſe.

C'eſt la même chaîne qui ſert à donner le mouvement aux grands moulins à organſiner les ſoies. On ſent bien que ſi l'on vouloit une chaîne plus forte ou plus mince, il faudroit une matrice d'un calibre qui y fût analogue.

AVANTAGES des TOURS du ſieur RIVAL, ſur ceux qui ſont par-tout en uſage.

1°. Le mouvement eſt donné par l'eau, à un grand nombre de tours à la fois, avec une ſeule roue, & de maniere que, quoique commun à à tous, il eſt indépendant de chacun ; c'eſt-à-dire, que chaque fileuſe en particulier peut, à volonté, & pour autant de temps que bon lui ſemble, arrêter le mouvement de ſon guindre, & le lui rendre, par le déplacement ou replacement d'une ſimple cheville.

2°. La vîteſſe continue & uniforme, procurée par le cours ou la chûte de l'eau, peut être accélérée ou diminuée à volonté, en raiſon de la fineſſe du brin que l'on tire. Moins les cocons reſtent dans la baſſine, plus il ſe tire de ſoie, plus elle eſt nerveuſe, plus elle acquiert de luſtre & mieux elle le conſerve, parce qu'elle eſt moins ſujette à s'ébourrer.

3°. Les tours étant doubles, chaque bâtis porte deux guindres, placés au centre, & adoſſés l'un contre l'autre ; & ces guindres, tournant en ſens contraires, établiſſent, comme des ventilateurs, un courant d'air qui ſeche aſſez vîte & aſſez bien la ſoie, pour qu'elle arrive ſur le guindre, ſans cette humidité qui la gomme au point de contact, & qui occaſionne, au devidage, un déchet de la ſoie, plus ou moins conſidérable.

4°. La diſpoſition & la forme des baſſines alongées, chauffées au centre, placées à chaque bout des bâtis, donnent lieu à une grande économie, ſur le temps, l'emplacement & le feu ; elles concourent à faciliter, hâter & perfectionner le travail.

Les deux fileuſes ſont également ſervies, chacune par ſon ouvriere, l'une & l'autre placée à chaque bout de la baſſine. Celles-ci battent & purgent les cocons ; elles les tiennent prêts, pour en fournir continuellement à la tireuſe, à meſure qu'il

lui en manque. Pour cet effet, il se trouve aux deux bouts de la bassine, une lame de cuivre, qui tient en réserve les cocons purgés, empêche qu'ils ne se mêlent avec ceux qu'on tire, laisse le moyen de retirer, sans mélange, ceux qui sont achevés, ou entiérement tirés; laquelle lame la tireuse leve facilement & promptement toutes les fois qu'elle a besoin de nouveaux cocons.

Ces dispositions & ces formes concourent à l'égalité des bouts, sans laquelle la soie ne sauroit fournir de beaux organsins. Chaque tireuse peut ainsi fournir par jour, de 20 à 21 onces de soie de 5 à 6 cocons; tandis que, par les moyens ordinaires, les meilleures tireuses n'en rendent que 12 à 13 onces, du même brin.

Ainsi, quatre tireuses, avec deux feux, font autant de soie, & d'une qualité supérieure, que six tireuses suivant les méthodes ordinaires.

Pour les tirages de soie, qui ne sont pas à portée de l'eau, on a placé une grande roue entre deux bâtis, qui portent chacun quatre tours. Une chaîne passe de cette roue sur un tambour, fixé sur un axe de fer, lequel communique son mouvement aux huit tours, au moyen de deux hommes placés aux manivelles de la roue. De cette maniere, le mouvement acquiert facilement le degré de vîtesse nécessaire; & la dépense est modique en raison du nombre de tours qu'ils font mouvoir.

Pour faire de l'organsin, la soie, tirée & mise en écheveaux, est assujettie à quatre opérations, faites chacune sur un moulin particulier: la premiere consiste à devider sur des bobines la soie qui est en écheveaux; la seconde est de la tordre, à un seul bout, de droite à gauche, sur le *moulin de filage* ou de *premier apprêt*; la troisieme est de la doubler, de la mettre en trois, quatre brins, suivant l'usage auquel on la destine; enfin, la quatrieme opération consiste à la disposer sur le moulin dans l'état où elle a été mise précédemment, à la retordre de gauche à droite, & à la remettre en écheveaux sur de petits guindres: cette derniere mécanique est nommée *moulin de tors* ou de *second apprêt*.

Ces trois dernieres opérations sont ici réduites à une seule, au moyen d'un fuseau organisé de maniere qu'il file, double & tord tout-à-la-fois, avec la régularité & la précision qui doivent résulter de ces différents apprêts.

Le moulin sur lequel est monté ce fuseau, est est élevé sur un parallélogramme rectangle, garni, sur chaque face, de quatre guindres & quatre de ces fuseaux, mus chacun par deux petites roues horizontales, de huit pouces de diametre, lesquelles engrenent dans le pignon des fuseaux. Sur l'axe vertical de ces roues, est adapté un moyeu de deux pouces de diametre, portant quatorze dents, engrenées par une chaîne de fer qui passe sur deux roues horizontales, de trois pieds de diametre, placées aux deux extrêmités du moulin, & d'où résulte tout le mouvement imprimé à la machine.

L'arbre vertical de la tête du moulin, qui porte l'une des roues sur lesquelles passe la chaîne, est garni d'une hélice, en forme de vis sans fin, qui engrene dans une petite roue à *ponsonelle*, de huit pouces de diametre, montée sur un axe de fer horizontal; cet axe traverse la tête du moulin, presqu'au niveau des guindres, & porte à chaque extrêmité, une *estelle* ou roue dentée, qui engrene celle qui est fixée sur l'extrêmité de l'axe des guindres. En changeant l'estelle, on peut accélérer ou ralentir le mouvement des guindres, qu'on regle sur la nature des apprêts qu'on veut donner.

Moyen de multiplier le mûrier en France, & de tirer un grand avantage de sa culture, sans nuire à aucune autre production.

J'ÉLEVE de nouveau une question très-rebattue, dont on s'est beaucoup occupé, en France & ailleurs, & sur laquelle il reste à faire, ce me semble, une observation importante.

Cette question intéresse également l'agriculture & les arts, nos campagnes & nos manufactures. Je veux parler des avantages pour la France de la culture du mûrier, & de la soie qui résulte de l'usage de sa feuille dans l'éducation des vers-à-soie.

Nous avons examiné, en d'autres circonstances, combien est grande la quantité de soie qui se consomme en France: je ne reviendrai point aujourd'hui sur ce calcul. Nous avons en même temps prouvé que la France ne produit pas la moitié des soies qu'elle emploie dans ses fabriques, ou à d'autres usages.

Nous nous proposons de chercher un moyen de se passer de l'étranger, pour l'obtention de cette soie, & de montrer qu'il est, à la fois, possible

& facile d'en faire en France, de toutes les qualités, autant & plus qu'elle n'en consomme pour ses fabriques ou autres objets.

Sans cesser d'admettre une proposition que j'ai mise plusieurs fois en avant, savoir, que le mûrier est l'arbre le plus altérant & le plus destructeur des productions qui l'environnent, je propose un moyen de multiplier sa feuille, en diminuant infiniment les dangers de ses racines & de son ombre.

Ce moyen connu, j'ai deux choses à établir ou plutôt à faire remarquer : 1°. Que le mûrier réussit mieux, & que sa feuille est meilleure dans nos climats tempérés que dans nos pays chauds; sur quoi j'observe que je ne veux parler en ce moment que de la France, & comparer l'influence de ses provinces du midi, à l'influence de celles du nord : de la Provence & du Languedoc, à la Picardie & à la Champagne. 2°. Que les soies des pays tempérés, toutes choses égales d'ailleurs, sont plus légeres, plus fines, plus douces que celles des pays chauds.

Il est de fait que la végétation du mûrier, dans les environs de Paris, est plus vigoureuse, plus égale & plus constante qu'elle ne l'est aux environs de Marseille & de Montpellier; & que la soie provenant de mûriers cultivés dans le plat-pays de Paris, est supérieure en qualité, comme le seroit celle de mûriers élevés dans la Champagne & la Picardie, aux soies de la Provence & du Languedoc.

Non seulement les soies du nord sont plus fines, mais elles sont plus nettes : elles se tirent plus également; elles prennent des couleurs plus unies & plus vives. Elles sont singuliérement propres aux étoffes légeres, que l'étranger ne peut faire, faute de soies convenables.

Cette série d'effets, qui s'étend graduellement du nord au midi de la France, s'observe en Italie, en suivant jusqu'en Calabre, en Sicile, à Malte même, & d'autre part, en Espagne.

Le Piémont & le Milanois font de très-beaux organsins, les plus beaux généralement que l'on connoisse. Ce n'est point à la nature, mais à l'art, que cette supériorité est due. La France, avec la même intelligence & les mêmes soins, fait des organsins aussi beaux que ceux du Piémont; elle les feroit plus fins, plus légers, sous le climat de Paris, de Tours, &c.

La Calabre, la Sicile fournissent des soies très-lourdes, qui valent moins que celles d'Espagne, à raison du moins d'industrie & de soins. Car, pour ce qui regarde la qualité fonciere & naturelle, les soies se rapprochent beaucoup sous le même climat. Les différences qui, ne tenant pas à l'art, proviennent du terroir, ne sont pas les plus considérables.

Les soies d'Espagne sont lourdes; on ne sauroit faire avec elles des étoffes aussi fines, aussi légeres qu'on en fait en France. Les Anglois, avec les soies qu'ils apportent des Indes, où ils la font tirer eux-mêmes, supérieurement, sont dans le cas des Espagnols avec les soies de leur crû : ils font de très-belles gazes, mais ils ne sauroient faire nos étoffes légeres.

Malte a vainement tenté de cultiver des mûriers, & d'éduquer des vers-à-soie. L'abondance des rosées & la quantité de poussiere chargent la feuille du mûrier d'une rouille, d'un encroûtement qui donne des indigestions aux vers & qui les tue. C'est une observation que je fis en 1776, en voyageant dans cette isle, où l'un des chevaliers, zélé pour le bien public, avoit tenté d'introduire cette branche d'industrie & de commerce, sans s'imaginer que les éléments dussent s'y opposer.

L'année d'avant, j'avois, mal-à-propos, regardée comme vaine, une semblable entreprise du roi de Prusse, dans les sables de Berlin. J'attribuai au climat les effets de l'inexpérience des coopérateurs du roi, laquelle mettoit de la lenteur dans l'opération qu'elle sembloit aussi rendre mal assurée. Mais le grand homme en avoit mieux jugé; il répandit beaucoup, il répandit avec sagesse & constance; & aujourd'hui, dans ce pays triste & aride, il se fait, comme en Danemarck, de très-belles soies, en assez grande quantité. Il en viendroit d'excellentes, & les meilleures qu'on pût récolter en France, dans le Bourbonnois, le Nivernois, le Blaisois, la Touraine, la Bourgogne, la Champagne, la Lorraine, les Evêchés, dans la plaine même des Sablons. Il faut des terreins légers, non des terres fortes; des terreins secs, point de marécages, point de brouillards fréquents; cependant, point trop de poussiere ni de grands vents; enfin, la température la plus moyenne & la plus uniforme est aussi la plus convenable.

Le Piémont ne fait de belles soies que dans ses côteaux maigres & secs; il n'en fait point, ou il n'en fait que très-peu dans le plat-pays. Les côteaux du Milanois sont couverts de mûriers; &, quant à nous, les soies du Milanois & celles du Piémont ne se distinguent pas, lorsqu'elles ont reçu les mêmes préparations, & qu'elles ont été soignées également. Depuis les environs de Varese, en tirant sur Côme, dans la grande fourche de ce vaste lac, jusqu'aux environs de Bergame, on fait de belles soies, & en quantité.

Dans le plat-pays de la Lombardie, l'une des plaines les plus vastes, les plus riches, les plus magnifiques du monde, on ne fait point de soie : elle y nuiroit aux récoltes; elle y seroit commune, grossiere. La feuille y seroit abondante; mais l'air y est épais; la nourriture y seroit trop substantielle, les vers y seroient sans vigueur; tout leur seroit contraire, & il y auroit peu de soie.

On en fait beaucoup dans les sables, non loin des marais de Ravenne, & sur-tout de *Ferrare* : elle est de mauvaise qualité, & elle se consomme presque toute sur les lieux. Celle de *Modene*, qui est un peu plus élevé, est meilleure : celle de

Parme, préférable à celle de Modene, quoique grossiere encore & peu propre à l'organsin; mais le fisc désole la culture & les arts de ces deux états; il en dévore le produit, & bien au delà.

Bologne & la Romagne font des soies propres à leurs fabriques, grossieres & fortes; elles le sont toujours plus en tirant vers Naples, & plus encore en Calabre & en Sicile, comme nous l'avons déja observé, quoiqu'on les travaille beaucoup mieux en effet, ou moins mal, pour parler plus exactement, dans ces dernieres parties de l'Italie, qu'on ne le fait dans plusieurs des états qu'arrose le Pô.

Je reviens, & je dis, qu'indépendamment du prix intrinseque de la soie, par-tout où il est permis de la sortir, elle est grevée d'un droit de sortie, qui est à la charge de l'acheteur; que, par-tout où l'extraction en est prohibée, elle sort également, mais au moyen d'un droit d'assurance, qui est encore à la charge de l'acheteur. Car, d'où que ce soit, & pour où que ce soit, on a ce qu'on veut; mais toujours en payant, à raison des difficultés. Et, comme ces soies nous sont nécessaires, pour alimenter nos manufactures, il faut bien les acheter, à quelque prix qu'elles se trouvent.

C'est ce que je prétends éviter, en conservant à la France son argent, &, de plus, en lui en attirant de l'étranger pour le même objet: de façon que la différence pourroit être au profit de la nation, de plus de 25 millions par an, de produit & bénéfice réel, sans nuire à aucune des parties d'agriculture existantes aujourd'hui; & j'assure qu'il ne faut pas 10 ans pour opérer cette révolution, à laquelle toutes les provinces peuvent participer plus ou moins.

Le moyen que j'ai annoncé est bien simple; il consiste à planter le mûrier en *pourette* ou *arbrisseau*, & non en *arbre*, à en faire des *haies*, au lieu de le placer à travers champs. La feuille en sera meilleure, plus abondante, plus facile à recueillir. La tige sera moins nuisible, par ses racines & par son ombrage, à la terre & à ses autres productions; la taille en sera plus facile; il y aura plus de bois, & de bon bois, que dans les haies ordinaires; on pourra faire, tous les 4 ans, une coupe abondante pour fagots.

Qu'on plante de cette maniere toutes les haies qui ne sont pas destinées à une défense formidable de son champ, une infinité de haies intérieures qui ne sont faites que pour le séparer du champ voisin; qu'on plante ainsi le derriere des murs des parcs, des enclos; qu'on substitue, en nombre d'endroits, aux charmilles, à la troêne, ces haies de mûriers dont le verd est beau, agréable & doux; qu'on en plante sur-tout ces remises que quelques seigneurs prétendent avoir le droit odieux d'établir sur le champ d'autrui: ainsi faites, elles mettroient également à couvert le gibier, qui ruine les campagnes, & elles offriroient du moins quelques ressources aux propriétaires.

En tournant ses vues sur tant de terreins vagues, dont on ne retire rien, on se feroit des bois taillis immenses, dont les feuilles, ne voulût-on pas en nourrir des vers-à-soie, seroient mangées avec goût & voracité, par les bœufs, par les vaches, par les moutons, par les lapins; soit qu'on voulût la leur donner en verd, soit qu'on la ramassât telle, pour la faire sécher en fagots, & la leur donner ainsi l'hiver.

Le mûrier a cela d'assez rare, parmi les arbres, de ne craindre la taille dans aucune saison: il convient même, & il est essentiel de le tailler aussi-tôt que la feuille en est cueillie, soit à cause du bois mort qui se distingue difficilement de l'autre quand l'arbre est dépouillé par la chûte naturelle des feuilles, soit à cause des branches qui se trouvent brisées ou tordues dans la récolte des feuilles fraîches.

Pour ne pas perdre de vue notre objet, qui est de multiplier les soies en France, & d'ajouter à leur qualité, j'observe qu'il y faudroit toujours planter, dans les terreins maigres, sur les chemins, en places vagues, quelques arbres qu'on enteroit, pour avoir des feuilles plus grandes, plus épaisses, plus grasses, & en abondance, pour donner aux vers, dans le temps de la *brisse*, où ils en consomment énormément. Elle leur est d'autant moins contraire alors, qu'ils ont été nourris plus long-temps, avec de la bonne feuille de mûriers non entés, venus en terreins secs & légers. La vigueur qu'ils ont acquise par cette nourriture saine, les soutient assez pour monter & filer courageusement.

En Provence, en Languedoc, & dans le Comtat d'Avignon, on est dans l'usage d'enter tous les mûriers: c'est bien vu, pour la quantité de la soie; mais elle est plus lourde & moins propre à l'organsin, que la soie du Dauphiné, où on la préfere plus belle, plus fine, plus légere, & où, pour l'obtenir ainsi, & aussi parce qu'ils en durent plus long-temps, on n'ente point les mûriers.

Pour cultiver avantageusement la *pourette* de mûrier, (c'est-à-dire, la tige sauvage, telle que la produit la graine semée,) il faut défoncer la terre jusqu'à un pied & demi ou deux de profond, s'il y en a de cette hauteur, & sur la largeur de trois à quatre pieds. On la plantera dans la saison ordinaire, autour des Avents; & on la travaillera réguliérement au printemps & en automne. Dès la quatrieme année, on en récoltera la feuille; &, incontinent après, comme nous l'avons observé, on tailliera ces haies de mûriers, comme on est dans l'usage de tailler la charmille.

Après les premieres années de la culture de ces haies, il suffira de fouir la terre, de deux ou trois ans en trois ans, pour détruire les herbes vivaces, & les plantes ligneuses qui ne manqueroient pas de s'y mêler, & d'en altérer la végétation.

Si le terrein est fort léger, & que l'exposition

ſoit très-chaude, on préſerve d'une trop grande ſécheresſe le mûrier en *pourette*, ou arbriſſeau, comme celui qui s'éleve en arbre, en creuſant tout autour de la tige, en répandant des rameaux de buis ſur les racines, du fumier pardeſſus, & recouvrant le tout de terre : on eſt sûr d'y entretenir, par cet expédient, une fraîcheur ſalutaire. Je ne doute pas qu'il n'en fût ainſi, en pareille circonſtance, de toutes les eſpeces d'arbres. On ſe plaint ſouvent de ce genre d'expoſition, fâcheuſe pour les arbres qui, en effet, y dépériſſent & meurent en peu d'années : & je ne vois pas qu'on ait imaginé, en bien des endroits, un moyen auſſi ſimple de les garantir de ce dépériſſement prochain & de cette fin ſubite.

En tout le reſte, comme en ceci, la culture de l'arbre eſt la même que celle de l'arbriſſeau ; ſeulement, il eſt beaucoup plus endommagé, par la plus grande difficulté d'en ramaſſer les feuilles, &, à raiſon de cela même, de ſa hauteur & de ſon étendue, beaucoup plus difficile à tailler.

On obſerve encore que c'eſt un abus de prétendre à une récolte quelconque, autre que celle du mûrier, dans les terreins où il eſt planté par allées, en arbres. Il y figure toujours mal ; ſa végétation eſt pauvre, triſte : les autres productions en ſont ſinguliérement altérées : tout tend manifeſtement à une dégradation prochaine. Il ne faut jamais planter le mûrier en arbre, en pleine terre, à moins que ce ne ſoit un terrein aſſez mauvais pour le lui ſacrifier tout entier ; mais, comme nous l'avons dit, ſur le bord des chemins, dans les cours & avant-cours, & dans les places vagues. Au lieu que la pourette peut être plantée par-tout en haie, ſans plus d'inconvénients qu'aucune autre haie, ſans autant d'inconvénients que beaucoup d'autres haies ; &, avec des avantages auxquels on ne ſauroit comparer ceux d'aucune autre, & qui doivent paroître, comme ils le ſont, inappréciables.

Un exemple récent confirme tous les faits que je viens de citer. Un particulier connu, que je ne nommerai pas, parce que notre malheureux arbitraire fait une loi aux foibles de cacher leur induſtrie, leur aiſance, & de ſe montrer pauvres, pour ne le devenir pas en effet : un particulier, dis-je, (& ce n'eſt pas dans cette province,) ſacrifia, il y a quelques années, deux bicherées de mauvais terrein, qui lui rendoient à peine de quoi le dédommager des frais de culture. Il planta ce terrein en pourettes de mûrier ; il les a cultivées avec ſoin. De leurs ſeules feuilles, cette année (1788) du ſeul emploi de ces feuilles, il a retiré 800 liv., tous frais déduits.

Il eſt donc évident que la culture du mûrier eſt poſſible, facile, avantageuſe dans toutes les provinces de France : il l'eſt également que la ſoie eſt plus fine, plus légere, plus unie, plus propre à faire du bel organſin, plus belle enfin, ſous tous les rapports, dans les régions tempérées de la France, dans celles où la température eſt la plus égale, la plus uniforme, & dans les terreins légers, comme ſous le climat de Paris, & dans le ſol de ſes environs, que dans nos provinces méridionales. On ne voit guere, en effet, que la Flandre, les cantons très-fertiles de l'Artois, la plus grande partie de la Normandie, & ces jardins qu'offrent les plaines de l'Alſace, où l'on doive ſe préſerver de la tentation de cultiver le mûrier, même de la maniere dont nous l'avons indiqué.

On lit dans les *Mémoires hiſtoriques ſur les finances*, du chevalier Déon de Beaumont, que le *peu de ſuccès des mûriers, plantés ſous le regne de Henri IV, fut un bonheur pour la France, & que la culture de cet arbre, accompagnée de l'éducation des vers-à-ſoie, ſeroit un malheur pour l'état.* Cette propoſition, relevée avec chaleur dans un aſſez long mémoire qui fut inſéré dans les Journaux économiques, (juillet 1759,) s'eſt trouvée le réſultat de mon opinion ſur cette matiere, long-temps avant que je connuſſe les ouvrages de cet auteur ; & je la manifeſtai dans pluſieurs écrits, indigné que j'étois des petites vues qui portoient alors à encourager la culture du mûrier au point de faire détruire l'olivier, & négliger l'éducation des bêtes à laine.

Malgré toutes les raiſons de l'adverſaire du chevalier Déon, & celles de tant d'autres, cette opinion ſeroit encore la mienne, & je la ſoutiendrois avec la même chaleur, s'il devoit réſulter de l'augmentation de la culture du mûrier en France, quel qu'en devînt le produit, la diminution des troupeaux de bêtes à laine, quelque foible que fût cette diminution.

Il n'eſt aucune quantité d'or qui puiſſe jamais être miſe en balance avec l'altération des ſources de la proſpérité. Malheur à l'adminiſtration qui auroit d'autres principes ! elle fonderoit ſur le ſable, & il ne ſortiroit, de l'éclat de ſes opérations, que des miſeres qui n'auroient plus de bornes.

Par-tout où les denrées de premiere néceſſité viennent en abondance, & peuvent ſe multiplier & ſe répandre juſqu'à alimenter d'autres provinces, il faut les y cultiver, excluſivement même, ſi le cultivateur le juge le mieux pour ſes intérêts ; ce ſera auſſi celui de la nation : car, la proſpérité de l'un eſt pour l'autre la richeſſe des richeſſes. Mais, ailleurs, il faut chercher le mieux, en tout & par-tout où il peut ſe rencontrer.

La culture du mûrier, & l'éducation des vers-à-ſoie, entendues comme je viens de l'expoſer, peuvent, pour beaucoup & en nombre d'endroits, concourir à ce mieux, puiſqu'elles peuvent faire, pour la France, je le répete, une augmentation de produit réel de 25 à 30 millions par an.

OBSERVATION

OBSERVATION

Sur un écrit de M. Carra. (1)

J'ai vu, avec étonnement, dans l'ouvrage de M. Carra (intitulé : *M. de Calonne tout entier, &c.* Bruxelles 1788,) une anecdote que je ne puis me dispenser de relever.

Je ne juge point l'ouvrage :

Non nostrûm inter vos componere lites.

Il traite d'objets très-importants pour la nation, & que médite en silence quiconque n'est pas tenu d'en parler. Mais son auteur annonce si hautement son zele pour la vérité, il fait profession de la publier avec tant de chaleur, qu'il ne peut trouver mauvais qu'on releve une erreur dans laquelle il est tombé, d'autant plus que cette erreur sert de base au seul éloge qu'il fasse de M. de Calonne.

M. Carra dit *avoir procuré au gouvernement*, en 1785, *l'acquisition des fameuses machines angloises à carder & filer le coton ;* il observe *qu'il s'étoit agité durant dix-huit mois pour cet objet ; qu'il avoit fait vingt mémoires pour en faire comprendre l'importance au ministere ; que le traité d'acquisition fut fait en sa présence*, le 19 octobre 1785, *par M. de Calonne, avec les sieurs Miln, qui en étoient* LES INVENTEURS.

Voilà des faits très-clairs, des assertions très-positives. (Voyez l'ouvrage indiqué, page 16.) Je n'insiste pas sur ce qui suit. M. Carra fait connoître franchement, l'espoir qu'il avoit eu d'obtenir quelques bienfaits du gouvernement, & l'injustice de M. de Calonne à son égard : premier principe de son indignation contre l'ex-ministre ; indignation à laquelle l'amour du bien public est venu mettre le comble. Cela ne rentre pas également dans mon sujet, & je ne le cite, en passant, que pour remarquer la générosité de M. Carra, qui, malgré son ressentiment, ajoute dans une note, que cette acquisition des mécaniques angloises, payée aux sieurs Miln, *est, peut-être, la seule opération honnête, & la seule véritablement avantageuse à l'état, que M. de Calonne ait faite pendant toute la durée de son ministere.* Triste sort des choses humaines ! Le zele d'un homme honnête, ses fatigues durant dix-huit mois (sans compter ses vingt mémoires,) la seule dépense raisonnable qu'ait faite un ministre réprouvé, tout cela se trouve avoir été employé pour des mécaniques qui existoient en France, avant que l'honnête homme s'agitât pour les établir, & que M. de Calonne les eût payées aux sieurs Miln, qui ne les ont point inventées.

Les fameuses mécaniques à carder & filer le coton, par milliers de fils à la fois, l'eau servant de moteur, ont été inventées en Angleterre, par le nommé *Arckright*, plus de vingt ans avant qu'il fût question des sieurs Miln en France. J'ai annoncé l'existence de ces mécaniques au mois de décembre 1782, & l'espoir que j'avois qu'elles nous seroient bientôt apportées en France. Elles le furent, en effet, trois mois après, par le sieur Martin ; j'en pris alors connoissance, & je les adressai à l'administration (2). Elles furent placées à Paris, où l'on en suivit à loisir toutes les expériences ; le savant M. de Vandermonde en fit le rapport ; & le gouvernement, parfaitement éclairé sur les avantages de leur établissement, & de l'avis de M. de Calonne, devenu contrôleur-général, autorisa cet établissement, par un arrêt du conseil du 18 mai 1784, & des lettres-patentes du 9 juin suivant. L'établissement qui, d'abord, avoit dû se faire à Poix, a été formé, dans une autre terre de M. le maréchal de Noailles, à l'Epine, près d'Arpajon, où il se trouvoit une plus grande chûte d'eau, & plus de facilités dans le local. C'est-là qu'il fleurit ; c'est ainsi qu'il s'est élevé, avant les soins de M. Carra, les sollicitations des sieurs Miln, & leur traité d'octobre 1785. Si l'arrêt du conseil & les lettres-patentes en conséquence (3), ne prouvoient pas évidemment ce que j'avance, indépendamment de ce que j'en ai publié avant de connoître les prétentions de M. Carra, je citerois, pour garant, M. de Vandermonde, employé à l'examen de ces mécaniques, & chargé d'en faire un nouveau rapport en 1783 ; je citerois M. le

(1) Cette observation, intercalée dans des descriptions de mécaniques, ne semble pas d'abord avoir un grand rapport à ce qui précede & à ce qui suit ; cependant, comme il y est aussi question de mécaniques, & que la matiere n'est pas étrangere aux sujets que je traite, autant vaut la placer ici qu'ailleurs. On y verra encore combien sont communs les pillards d'idées, de réputation & d'argent, & jusqu'à quel point on abuse de la crédulité, foiblesse ou ignorance des administrateurs.

(2) Voyez-en l'extrait au second vol. des manufactures & arts, pag. 312.

(3) Voyez ces faits exposés dans le premier vol. du dictionnaire des manufactures & arts, au mot FIL, FILATURE; ouvrage livré à l'impression en 1783, & imprimé en 1784, quoiqu'il n'ait été publié que l'année suivante.

prince de Poix, qui alla les visiter dans un attelier où elles furent déposées, à Paris, porte St. Martin; tous les intendants du commerce de ce temps-là, qui allerent également les voir, ainsi que le contrôleur-général, M. de Calonne lui-même; plusieurs intendants de Province, entr'autres, M. Bertier, M. d'Agay, M. de Flesselles; divers conseillers d'état; des savants, des machinistes, des ouvriers, des inspecteurs, &c.

Je pourrois montrer une correspondance très-étendue avec l'administration & avec plusieurs particuliers, relativement à ces mécaniques, dont tous les détails m'avoient été confiés au moment de leur introduction en France, & pour l'établissement desquelles je ne perdis pas un instant: ce que je ne citerois cependant pas, ainsi que M. Carra cite ses démarches, comme un titre particulier à quelques récompenses. Il est vrai que j'ai le goût, que j'ai pris l'habitude, & cru que mon état m'imposoit le devoir de travailler sans relâche aux progrès des arts, à la prospérité des manufactures & du commerce, & à tout ce qui peut intéresser le bien public en ce genre, de maniere à ce que ma vie entiere, & non pas une seule action, puisse être citée pour témoignage de zele; mais je réclame, avec d'assez bons titres, je pense, la véritable époque d'une découverte intéressante, d'un établissement important.

Comment se fait-il que dix-huit mois après avoir accordé un privilege exclusif pour douze années, & une somme de 30 mille livres, payables en cinq ans, le même gouvernement, le même contrôleur-général, paie, par une somme bien plus considérable, & par une pension aussi très-considérable, les mêmes mécaniques dont il s'étoit assuré la possession, & qui travailloient avec succès sous ses yeux? C'est un de ces problêmes que n'expliquent point encore les fatigues & les vingt mémoires de M. Carra, & dont la force & le jeu de l'intérêt particulier peuvent seuls rendre raison. Les anciens privilégiés ont réclamé; mais ceux qui avoient eu le crédit d'obtenir, après eux, de si grands avantages, ont eu celui de les conserver; & les sieurs Miln, satisfaits, ont donné leurs mécaniques au gouvernement, qui les avoit si bien *achetées*. Elles sont au dépôt des machines, fauxbourg St. Antoine. C'est-là que je les ai vues, que j'ai pu en faire la comparaison avec celles de l'Epine. C'est la même idée, la même invention, le même principe: elles sont parfaitement semblables, en ce qui est essentiel, & je suis fondé à dire, qu'en certaines choses de détail, de peu de conséquence, il est vrai, celles de l'Epine sont supérieures.

Je ne connois pas les sieurs Miln, je ne prétends pas les attaquer; mais je dois la vérité dans tout ce qui est de mon ressort, & j'ai toujours été fidele à la publier. Les sieurs Miln ont été long-temps à la manufacture de Neuville, près de Lyon; certainement ils ne possédoient pas les fameuses mécaniques; ils ne connoissoient celles du sieur *Arckright*, que par ce qu'ils avoient entendu dire de leur effet; il y a cent contre un à parier qu'ils ne les avoient jamais vues, & que l'idée qu'ils en avoient alors, étoit bien vague & très-confuse.

Ils voulurent les imiter; mais ce fut avec tant de tâtonnement, de si grandes dépenses & si peu de succès, que, de leur temps, la filature ne prospéra en aucune maniere à Neuville; que l'entreprise fut bientôt culbutée, & que l'énorme quantité de mécaniques qu'ils entreprirent, & qui ruinerent les actionnaires, ne sauroit même être employée à rien: on n'a pu réformer ces mécaniques, ni en tirer parti; il a fallu, en tout & pour tout, travailler à neuf. J'ai connu cet établissement dès le principe; il est sous mes yeux; j'ai été chargé plusieurs fois de le visiter & d'en rendre compte: je puis & je dois dire qu'il n'y reste des sieurs Miln, que ce dont on ne peut faire aucun usage.

Il est possible que, depuis cette époque, les sieurs Miln aient introduit, de leur côté, les mécaniques angloises, quelques années après l'introduction qu'en avoit faite le sieur Martin, & que des entrepreneurs, tout occupés de leurs intérêts & de leurs affaires, n'aient pas su, lorsqu'ils en prenoient la peine, qu'on les avoit dévancés; ou, ce qui est bien plus simple, & justifié par l'événement, qu'ils n'aient pas moins espéré d'en tirer parti. Mais il est très-fâcheux que les ministres, les hommes en place, en crédit, aient si peu de mémoire, ou qu'il soit si facile de les tromper. Si l'on a forcé la main à M. de Calonne, dans cette circonstance, il n'est toujours point à louer pour l'opération que vante M. Carra; & il a dû la trouver trop bien payée, pour croire qu'elle dût encore être l'occasion de nouveaux bienfaits.

Je plains M. Carra d'avoir, à cet égard, inutilement employé des veilles & des peines, qu'il auroit pu s'éviter, s'il eût été mieux instruit; on est fâché de le voir si peu au courant des choses devenues publiques, dans une partie dont il a voulu se mêler.



TAPISSIER.

*T*OME *II. page* 221 *&* 222. A ce qui eſt relatif à la préparation & conſervation des plumes & de la laine employées ou à employer dans les lits ou autres meubles, *ajoutez*, (*lettre aux auteurs du journal de Paris, du* 20 *août* 1784.)

« Je ſuis propriétaire d'une maiſon de campagne en Bourgogne; mes occupations ne me permettent de l'habiter qu'environ trois mois de l'année; malgré tous les ſoins employés pendant les neuf autres, pour garantir mes lits & mes matelas des vers, ces inſectes n'ont pas laiſſé d'y faire un tel ravage, que j'ai déja été deux fois obligé de les regarnir de plumes & de laine. Cela provient, j'imagine, de ce que ces lits ne ſont point occupés; mais n'y auroit-il pas un moyen de parer à cet inconvénient? Convaincus, Meſſieurs, de votre zele pour le bien public, j'attends de vos lumieres la réſolution de la queſtion que j'ai l'honneur de vous propoſer. Je ſuis, &c. un de vos abonnés.

Réponſe des Rédacteurs.

Les végétaux & les animaux ſont, pendant leur vie & après leur mort, la proie d'inſectes, dont les eſpeces varient preſqu'autant qu'il y a de variété dans ces deux regnes & leurs produits. On ne peut les en préſerver que difficilement. La plume, pour ſe bien conſerver, exige beaucoup de ſoins. L'on conduit, à pluſieurs repriſes, les oies dans une eau claire, enſuite on les expoſe au ſoleil ſur un lit de paille nette, pour qu'elles s'y ſechent. On les plume vives, & l'époque de cette dépouille n'eſt pas indifférente. On porte la plume dans des greniers expoſés au grand air & à la chaleur. On la remue tous les jours. Par ce moyen, on deſſeche la moëlle que contiennent intérieurement les tuyaux; les parties graiſſeuſes & membraneuſes de leur ſurface, ſe deſſechent & ſe diſſipent en pouſſiere: alors la plume peut ſe conſerver pendant des ſiecles; mais ſi l'on a négligé ces précautions, ſi la plume n'eſt pas réduite à cet état, ſi elle contient des ſucs à moitié deſſéchés, alors elle ſera dévorée par les inſectes. Dans ce cas, il faut la blanchir dans une eau de ſavon aiguiſée de ſel marin, & la laver enſuite à pluſieurs eaux: opération ſecondaire qui diminue la quantité élaſtique de la plume, & fait des déchets.

Ce que nous diſons de la plume, eſt applicable à la laine. Si elle a été mal épurée, les parties graſſes qu'elle contient, attirent les inſectes (1). Il faut alors la laver pour prévenir la deſtruction de la totalité: cent inſectes en ont bientôt engendré mille.

Dans l'incertitude où l'on eſt du choix des matieres premieres employées dans les couches d'une maiſon de campagne, il faut les mettre ſur une claie ſupportée par des treteaux, au milieu d'une grande piece bien aérée; les remuer, les battre de temps à autre avec des houſſines, les expoſer ſouvent au grand air, au froid par les beaux jours d'hiver, & au ſoleil dans le commencement du printemps. Cette eſpece d'inſectes eſt de la claſſe des phalenes, qui ne propagent qu'à l'ombre & dans le repos; le grand jour & l'agitation ſont donc les ſeuls moyens de les écarter: la conſervation des choſes demande des ſoins continus. Des plantes aromatiques bien ſéchées, le thym, la lavande, la ſauge peuvent écarter les inſectes des couches: mais ce moyen n'eſt pas, à beaucoup près, auſſi certain.

(1) M. Pluche obſerve (*Spectacle de la Nature, tome* 1, *entret.* 2,) que la teigne choiſit les peaux & les laines qui ont paſſé par la main de l'ouvrier; qu'un moyen de préſerver de ſes dégâts les meubles en étoffes de laine, eſt de frotter ceux-ci de temps en temps *avec des toiſons de brebis qui aient encore leur graiſſe naturelle*, ou de faire crever les teignes avec de l'huile de térébenthine.

La contradiction eſt manifeſte: le fait eſt que les teignes n'attaquent jamais la laine en *ſurge* ou en *ſuen*. Les auteurs du journal de Paris, parlent en ſpéculateurs de cabinet, qui n'ont pas ſoumis leur opinion à l'expérience; au reſte, ce qu'ils diſent enſuite, eſt ce qui eſt le mieux à pratiquer: c'eſt ce que font les marchands drapiers, les frippiers, les pelletiers, & tous ceux qui ont des lainages ou des fourrures quelconques à conſerver; les mettre ſouvent à l'air, & les battre de temps en temps.

Fin de l'Errata & Supplément.

AVERTISSEMENT [du Vocabulaire.]

ADDITIONS

AU SUPPLÉMENT

des mots INSPECTEUR & RÉGLEMENT.

Afflictis lentæ, celeres gaudentibus, horæ.

C'EST le bien qui n'arrive que lentement; c'est le mal dont la marche est rapide, dans un gouvernement sans cesse vacillant, dans une administration toujours incertaine. Cependant, l'accumulation des maux, loin de précipiter le temps, semble l'alonger encore par le sentiment douloureux dont elle accompagne tous les instants de sa durée.

Le bien, dans un grand état, où les rapports sont nombreux, les intérêts divisés, les opinions dissemblables, ne sauroit résulter que d'une profonde combinaison de toutes ces choses. Il faut une ame grande & forte, pour le concevoir; un savoir profond, pour le juger; un esprit juste & clair, pour le rendre sensible; une honnêteté franche & une probité austere, pour donner de la confiance & le faire adopter; enfin, il faut que l'homme en place ait beaucoup de mérite lui-même pour apprécier celui des autres, & pour n'employer à l'œuvre de la chose publique que des personnes capables d'y coopérer.

Si, au contraire, dans la vue de se faire un grand nombre de créatures, ou par tout autre motif aussi vain, on livre à beaucoup de personnes l'autorité à laquelle est attachée l'exécution; si, dans le choix de ces personnes, on a plus égard au crédit, à la protection, aux recommandations, qu'à l'honnêteté & à la capacité, on placera, à coup sûr, des ambitieux, des ignorants, souvent, en outre, des gens cupides, intrigants & jaloux, sans doute aussi des délateurs & des valets, qui ne verront, dans les hommes honnêtes & instruits, que des censeurs austeres, contre lesquels, eux, esclaves, n'oublieront rien pour soulever leur maître.

Ce court apperçu de notre maniere d'être, durant des années, est un triste préambule de ce que j'ai à dire; mais il falloit entrer en matiere, & je le fais sans m'écarter de mon sujet. Les choses changeront, certainement; nous avons droit de l'espérer: & je me complais à parler de la tempête, comme si nous étions arrivés au port.

Au quatrieme volume de mes Lettres écrites de Suisse, d'Italie, de Sicile & de Malte, *se trouve une lettre sur les fonctions, les devoirs & l'utilité des* inspecteurs des manufactures & du commerce: *cette lettre fut écrite l'hiver de 1774 à 1775; il me sembla qu'elle tendoit à instruire l'administration sur ce qu'elle pouvoit faire, & ce qu'elle devoit exiger, en même temps que je croyois qu'elle répandroit de l'émulation chez ceux dont les avis, le conseil & l'exécution étoient le partage. Ce ne fut que plusieurs années après que je sentis m'être trompé à l'un & à l'autre égard, que je reconnus n'avoir fait qu'aigrir les uns, exciter la jalousie des autres. D'un*

côté, je parus importun, redoutable & à mettre à l'écart : de l'autre, il n'y eut guere que des gens qui chercherent à entretenir ces idées, & inciterent à me perdre.

J'avois voulu publier ma lettre : pour cela, j'avois demandé un censeur à la police; il m'en fut nommé un : dès notre premier entretien, je reconnus un homme tellement gonflé de sa petite dignité, si fat, si testicoteur, si important, que je pris en dégoût, sur-le-champ, & sa personne, & mon entreprise : je retirai la lettre, résolu de ne jamais plus avoir à considérer face de censeur; mais, qui peut échapper à sa destinée?

Bientôt je partis pour l'Allemagne, nourrissant toujours le projet du voyage d'Italie, que je fis, en effet, l'année d'après. Avant mon départ, j'eus plusieurs conférences avec M. Trudaine, sur les divers objets de recherches & d'examen dans ce voyage; je sentis assez alors que les principes répandus dans ma lettre, ne s'éloignoient point de ses idées, je dirai même de ses desirs de les voir mettre en pratique; il me le dit expressément, & je déposai en ses mains mon manuscrit, comme un monument de mon zele, comme le témoignage de ma satisfaction d'être entré dans ses vues. On sait, je l'ai dit ailleurs, & mon cœur ne l'exprime encore qu'avec douleur, que M. Trudaine étoit mort à mon retour : mon mémoire dut se trouver dans ses papiers.

Voilà donc une existence constatée de quatorze ans de ce petit ouvrage : il n'est public, il est vrai, par la voie de l'impression, que depuis dix; mais il a enfin la gloire d'avoir percé. Qu'on me pardonne, encore dans cette circonstance, de m'applaudir du courage d'avoir dit la vérité long-temps avant qu'elle prît faveur. Son regne est arrivé; je vois mis en action les principes que j'avois établis dans ma lettre; il m'est permis de penser que j'ai contribué à leurs succès, puisque je fus le premier à leur donner le jour. L'administration du commerce vient de les adopter, au point d'en faire le code des inspecteurs. Elle vient d'envoyer à tous une nouvelle instruction dont chaque article semble calqué sur mon ouvrage, quoiqu'en termes différents quelquefois, & sans jamais le citer, mais toujours de maniere à le rappeller, & à ce que personne ne puisse s'y méprendre. Pour mettre à portée d'en juger, & par tout autre motif d'utilité publique, & aussi comme rentrant entiérement dans le plan de mon travail, je placerai, ci-après, cette nouvelle instruction.

Je sais qu'elle ne renferme pas tous les objets que j'avois indiqués; mais tous les objets qu'elle renferme je les avois indiqués, & même formellement énoncés. Il faut attendre le reste du temps. L'époque frappante de cette révolution, dans l'administration des manufactures & du commerce, la cause sur-tout qui la détermine, l'une & l'autre également mémorables, nous donnent l'espoir qu'on cherchera enfin à tirer parti d'un corps fait pour être utile; d'un corps qui, dans les fonctions importantes dont il est chargé, ne sauroit jamais être remplacé, ainsi que je l'ai démontré ailleurs; d'un corps enfin, qu'on sembloit se plaire à avilir, par l'ignorance, par l'inaction dans lesquelles on l'entretenoit, & par une foule de titres insignifiants, entassés sur la tête & pour la décoration de quelques individus, non seulement sans utilité pour la chose, mais à son détriment physique & moral. (1)

---

(1) J'ai indiqué ailleurs les divers changements que plusieurs ministres, se succédant rapidement, ont trouvé bon de faire dans cette partie. Il est d'usage, dans cette succession, qu'un systême remplace un systême; & si l'auteur du dernier, du nouveau systême, en a le temps, il faut que toutes les parties de son administration s'en ressentent : il est aussi des ministres qui, sans systême, ni

Je ne dois pas oublier d'obſerver que l'adminiſtration, en nous envoyant cette nouvelle inſtruction, y a joint autant de tableaux que celle-ci contient d'articles;

---

même ſans un deſſein formé de détruire, n'en bouleverſent pas moins les affaires, par des cauſes tellement perſonnelles, qu'elles démontrent la plus grande inſouciance des choſes. Par exemple, le corps des *inſpecteurs* des manufactures & du commerce, ſoutenu par une inſtruction profonde, un travail très-actif & bien ordonné, auroit ſinguliérement facilité les opérations de l'adminiſtration; il lui auroit évité un travail prodigieux, une foule d'interprétations, devenues néceſſaires, de preſque tous les articles de chaque édit, arrêt, déclaration, ordonnance, réglement, inſtruction, &c. &c. formant aujourd'hui un fatras énorme, auquel on ne ſauroit plus rien comprendre.

Il ne faut pas dire qu'on a cru remédier à cela par la marche qu'on a priſe: on n'a pas même eu cette idée; mais on a voulu pouſſer quelques créatures, ramaſſées çà & là, gens habiles à faire leur cour, & pardeſſus tout, fort ignorants du métier qu'on ſuppoſoit vouloir leur faire faire. On a donc, premiérement, créé des *inſpecteurs ambulants des manufactures:* nous avons dit, autre part, ce que furent ces meſſieurs, ce qu'ils ſont, ce qu'ils peuvent faire. On a créé des *inſpecteurs généraux des manufactures*, & des *inſpecteurs généraux du commerce:* mêmes talents, même capacité, même importance, même utilité, dans les perſonnes de cette nouvelle création, que dans celle des ambulants. Enfin l'on a créé, laiſſant toujours ſubſiſter ce qui exiſtoit, & *inſpecteur général directeur des manufactures*, & *inſpecteur général directeur du commerce.* On a chargé les titres, comme pour augmenter d'autant la dignité, peut-être même la ſupériorité, peut-être même les talents, ou tout au moins l'idée de leur exiſtence; car, qui ſait ce que ne voudroit pas, & ce que n'imagine pas faire une perſonne en place à l'égard d'une créature qu'elle protege, & qu'elle cherche toujours à élever, d'autant plus qu'elle l'a tirée de plus bas? Un empereur fit pape ſon précepteur, & auroit voulu faire mieux encore pour lui: un roi de France fit le ſien ſon grand aumônier; contre l'uſage & la regle, il lui paſſa un ruban bleu au cou, & il regrettoit de ne pouvoir faire plus. Il eſt vrai que c'étoient des hommes d'un mérite tel que les faveurs n'y ajoutoient rien, tandis qu'elles ſont généralement tout le mérite des autres.

Une choſe caractériſtique ſur le ſavoir, l'importance & l'utilité de ces meſſieurs, c'eſt le jugement mutuel qu'ils portent les uns des autres. A entendre les *ambulants*, ces généraux, *inſpecteurs* & *directeurs*, ſont de vieilles têtes à préjugés, auſſi vuides d'inſtruction que vaines de leur titre: ce ſont des gens qui n'ont fait aucune étude préparatoire de leur état, qui n'en ont pas la moindre idée; des gens qui voudroient que l'autorité de l'âge tînt lieu de celle de la raiſon & du ſavoir, &c.

Les *généraux* trouvent ridicule, attentatoire à leur titre, fonctions & dignité, qu'on ait placé un cran au deſſus d'eux, d'autres intrus, ſans plus de droit à la choſe, ſans plus d'inſtruction, de ſavoir, ni d'aucune eſpece de mérite, qu'eux, qui avoient une poſſeſſion antérieure.

Les *directeurs*, plus étonnés qu'aucun des autres, de ſe voir là, & de qui l'on a bien droit de penſer qu'ils ne peuvent ſe regarder ſans rire, n'en diſent pas moins, ainſi que tous de chacun des autres, que ces gens-là raiſonnent, babillent, écrivaillent, brouillent, ralentiſſent toutes les affaires; que la dépenſe qu'ils occaſionnent eſt ſuperflue, & que c'eſt encore le moindre des maux de cet établiſſement. N'eſt-on pas autoriſé à conclure que, ſi ces meſſieurs ſe jugent mal eux-mêmes, ils ſe jugent fort bien réciproquement?

Cette horrible complication de fonctions & d'autorités, réſultat de tant de créations; cette énorme dépenſe, qu'on n'a pas même voulu fixer, pour ſe réſerver apparemment la faculté de gorger à plaiſir, & qui doit conduire à un gaſpillage honteux, il faudra bien les réformer, avec tant d'autres abus (*a*): car, quel titre de nouveaux miniſtres auroient-ils enfin à donner à de nouvelles créatures, & quel argent y pourroit ſuffire?

Celui d'*intendant* eſt donné de longue main; celui de *miniſtre* eſt le leur; & déja, depuis long-temps, les finances ſont épuiſées.

J'avois propoſé une économie de 100 mille liv. ſur cette partie, avec les moyens d'y répandre une

---

(*a*) *Voyez comme notre France eſt d'ailleurs remplie de banqueroutiers, fils de banqueroutiers, ou autres voleurs publics, qui, d'une maniere ou d'autre, dans le commerce, dans la finance, des procureurs même, des valets, des gens de rien, en remuant de l'argent çà & là, en ont pillé de toutes mains, & en ont acheté le droit* [la honte & l'exécration de notre gouvernement!] *de ne rien faire, de ne rien payer, de ne contribuer en rien aux charges publiques, de mépriſer, de maltraiter les autres hommes, d'être durs, altiers, inſolents, d'être nobles enfin; car, ainſi ſont preſque tous les annoblis depuis ce malheureux regne fiſcal, ce regne de luxe, de profuſion, de corruption, & de toutes les miſeres qu'un Monarque ignorant, débauché, bravache & hautain, peut attirer ſur ſes ſujets: du regne de Louis XIV.*

que chacun de ces tableaux renferme beaucoup de parties, en forme de titres à remplir, avec une colonne pour les observations qui, certes ! pourront être longues & nombreuses dans beaucoup de parties, lesquelles ont grand besoin d'un regard nouveau, & d'une autre forme de manutention ou de régie.

Quoiqu'on ne puisse encore envisager cette nouvelle instruction & ces tableaux que comme un premier essai, une ébauche du grand plan que j'avois proposé, cependant, si tout est rempli comme il pourroit & devroit l'être, par chaque inspecteur des manufactures ; (je tremble que cette supposition ne soit une chimere, & je n'ose en dire la raison :) si l'administration peut avoir les bases sur lesquelles elle semble vouloir s'appuyer, pour se rendre elle-même, & nous rendre ensemble aussi utiles que nous pouvons & devons l'être, assurément les manufactures & le commerce en France, se tireront de l'avilissement qui les rend tributaires de toutes les nations industrieuses du monde, de cet avilissement qui les expose aux vexations, & les tient à la veille d'être opprimés par quelques-unes de ces nations. Ils pourront enfin s'élever à ce haut degré de splendeur que la France, mieux instruite & plus sage, n'auroit jamais dû perdre ; à cet empire qu'elle doit reprendre & conserver à jamais.

Puissent la paix & l'union, qui doivent résulter du desir commun de la liberté, sans laquelle il n'est point de bonheur sur la terre, puissent-elles réunir tous les François, les porter à honorer mieux, à protéger davantage, d'abord l'agriculture, principe de la fécondité, de toutes les jouissances de ce monde ; ensuite les manufactures & les arts, qui concourent à l'accroissement de la population, de l'aisance des particuliers, de la richesse publique !

---

activité, une émulation, une instruction qui n'y existerent jamais, & qui auroient été de la plus grande utilité : on a excédé la dépense de plus de 100 mille écus ; on a relâché tous les liens d'activité, d'émulation ; on n'a inspiré que le dégoût, qui favorise la paresse & entretient l'ignorance.

A tout ce que je viens de dire, il me semble entendre s'écrier que j'ose parler avec bien de la hardiesse, que c'est, sur-tout, me mettre à dos tous ces *anti-chambriers*, vrais chiens-couchants, qui se taisent devant les frippons, & qui n'aboient que contre les honnêtes gens. J'ai assez éprouvé le danger de leur haine, pour ne pouvoir pas disconvenir de la force de cette objection. Mais, indépendamment de la persuasion que tout ce que j'ai dit à ce sujet, doit être utile, & le sera tôt ou tard ; indépendamment de mon principe, que toute considération doit s'anéantir devant la vérité, j'ai deux réponses auxquelles je ne vois pas de replique :

La premiere, c'est que ma carriere est bien avancée : j'entre dans ma trente-sixieme année de service dans la partie ; je cours donc d'autant moins de risques, que je suis plus âgé, ou que j'ai naturellement moins de temps à vivre. Je n'ai, il est vrai, que ma place pour subsister & faire subsister ma famille ; mais, je sais qu'il ne faut qu'un honnête homme pour faire rougir les autres d'une injustice manifeste, & pour en arrêter le cours.

Ma seconde réponse rentre un peu dans la premiere ; je ne l'en distingue que parce qu'elle est née de la situation d'où je sors, la plus affreuse de ma vie. J'échappe d'une maladie qui m'a tenu 75 jours au lit, sans pouvoir en sortir une heure ; durant les 21 premiers jours, je n'ai guere passé d'instants où le danger n'ait été imminent, & ne fût jugé tel par les médecins.

Dans les moments où je me croyois moi-même le plus près de ma fin, où, conservant toute la liberté d'esprit, je calculois les heures qui me restoient à vivre, où, plusieurs soirs, je jugeois ne devoir pas passer la nuit, j'eus sous les yeux, & dans le plus grand ordre, les actions de ma vie entiere : il n'y eut pas jusqu'à mon travail encyclopédique, jusqu'aux propositions, aux principes qu'il renferme, qui ne se retracerent nettement à ma mémoire, & dont je ne calculai les effets publics & les dangers particuliers : loin de rien regretter, je m'applaudis de tout : je me disois : ce que tu as publié est pour le bien : chaque chose aura son effet, avec le temps, comme l'auront nécessairement, en morale ainsi qu'en administration, toutes les vérités qui éclairent les hommes, & qui peuvent concourir à leur bonheur. Ce bien arrivera d'autant plutôt, que je vivrai moins ; car la jalousie & l'envie ont honte & se taisent devant les morts.

NOUVELLE INSTRUCTION

POUR LES INSPECTEURS

DES MANUFACTURES,

Donnée par l'adminiſtration du commerce, au mois de mai 1789.

ARTICLE PREMIER.

LES inſpecteurs des manufactures doivent avoir ſoin de connoître tous les bureaux de viſite & de marque qui exiſtent dans leurs départements ; comment & par qui ils ſont deſſervis ; ſi le ſervice y eſt fait exactement ; par qui ſont nommés ceux qui les deſſervent ; quels ſont leurs appointements ; par qui ils ſont payés, & quel eſt le régime qu'on obſerve dans ces bureaux. Bureaux de viſite & de marque.

II.

Ils ſe feront repréſenter, le plus ſouvent poſſible, les regiſtres des gardes-jurés ou prépoſés, à l'effet de vérifier dans quel ordre ils ſont tenus, & ils veilleront très-ſoigneuſement à ce que tous les objets préſentés aux bureaux de viſite & de marque, ſoient inſcrits ſur les regiſtres à ce deſtinés, & non ſur des feuilles volantes. Leſdits regiſtres contiendront deux colonnes, l'une indicative des fabrications faites ſuivant les réglements ; & l'autre, des fabrications faites dans des combinaiſons arbitraires. Gardes-jurés, prépoſés, regiſtres.

III.

Ils s'attacheront ſur-tout à connoître les communications de leur département, pour pouvoir juger ſi les bureaux de viſite & de marque ſont bien ſitués, eu égard à la poſition des fabriques, & indiquer les lieux qu'ils croiront les plus convenables & les plus commodes pour les fabricants, à l'effet d'y tranſporter les bureaux ; ils déſigneront auſſi ceux inutiles & dans le cas d'être ſupprimés.

IV.

S'il y a des auneurs-jurés, par commiſſion ou à titre d'office, attachés aux bureaux de viſite & de marque, les inſpecteurs apporteront la plus grande ſurveillance à ce qu'ils rempliſſent fidélement leurs fonctions ; ils veilleront à ce qu'ils ne marquent pas l'aunage ſur chaque piece, avec des couleurs qui puiſſent la dégrader, & ſur-tout à ce que les meſures dont ils ſe ſervent, ſoient juſtes & conformes aux étalons & matrices dépoſés, ſoit aux hôtels de ville, ſoit aux greffes des juriſdictions qui en ſont chargées. Auneurs-jurés & autres.

V.

Filatures, mécaniques découvertes.

Ils s'attacheront à connoître les différents genres de cardages ; & toutes les eſpeces de filatures. Dans le compte qu'ils rendront des machines ſervant auxdites filatures, ils diſtingueront celles faites au rouet, celles faites au chariot horizontal, appellé *Jennys*, & celles faites aux mécaniques conſtruites ſur le modele de celles du ſieur *Arkwirght.*

Ils expliqueront les avantages ou les inconvénients qui réſultent deſdites mécaniques, & l'eſpece de filature à laquelle elles peuvent être propres.

Ils auront pareillement ſoin d'indiquer la nature & les différentes eſpeces de rouets, tant pour la filature des laines & cotons, que pour celle des lins & des chanvres, & ils donneront leur avis ſur ceux deſdits rouets qu'ils croiront les plus parfaits.

Quant aux filatures des ſoies, ils diſtingueront les mécaniques dont on ſe ſert, ſi l'on fait uſage de celles inventées par le ſieur *Vaucanſon*, & ſi on n'en a pas découvert de moins cheres & de plus expéditives.

V I.

Fabriques d'étoffes, & autres.

Les inſpecteurs feront auſſi connoître, dans les plus grands détails, toutes les branches de fabrication de leurs départements, telles que ſoies, ſoieries, draps, draperies, étoffes de laine, de coton ſeul ou mêlangées, toiles, toileries, toiles peintes ou imprimées, & bonneterie de toutes eſpeces.

Ils donneront également connoiſſance des manufactures ou établiſſements de chapelleries, tanneries & papeteries.

Ils s'informeront ſi toutes ces fabrications ſont ſoumiſes à des réglements, ſi ces réglements ſont obſervés. Dans le cas où il ſe trouveroit des obſtacles à leur exécution, ils les feront connoître & indiqueront les changements, modifications & ſubſtitutions qu'ils croiront néceſſaires & les plus avantageux pour le bien du commerce.

V I I.

Les inſpecteurs dreſſeront tous les ſix mois, ou tous les ans, des tableaux indicatifs des fabrications ci-deſſus déſignées.

Tableau n°. 1, pour la ſoie.

En ce qui concerne la ſoie, ils indiqueront les lieux d'où on la tire ; ſi on éleve les vers-à-ſoie dans la province ou généralité qu'ils habitent ; ils déſigneront les lieux où ſe fait cette éducation, la quantité de ſoie qu'on y recueille, le nombre des tours à filer, la quantité de ſoies moulinées, avec leur diviſion ; ſavoir, poils, organſins, trames & ſoies inférieures ; le prix de chacune de ces qualités & les lieux de conſommation ſeront également énoncés dans leſdits tableaux.

Tableau n°. 2, pour les étoffes de ſoie.

Quant à la fabrication des étoffes de ſoie, ils ſpécifieront, dans l'état qui y eſt relatif, les principales eſpeces deſdites étoffes, leur quantité, leur prix, les lieux de conſommation, le montant annuel des ventes, & la comparaiſon d'un ſemeſtre à l'autre.

V I I I.

Tableaux n°. 3 & 4, pour les draperies & les toileries.

A l'égard des draps, draperies, étoffes de laine, de coton, toiles & toileries, ils feront connoître les lieux de fabrique, les matieres qu'on y emploie, celles d'origine nationale ou étrangere, leurs prix, la quantité employée des unes & des autres, la dénomination de chaque eſpece d'étoffes, leur longueur & largeur, leur prix, le

montant annuel des ventes, les lieux de conſommation, & la différence d'un ſemeſtre à l'autre; en obſervant néanmoins, en ce qui concerne les toiles peintes, que leur prix ne doit être porté dans les états qu'en raiſon de l'augmentation que l'impreſſion a dû produire.

I X.

Quant à la bonneterie, ils joindront au tableau particulier, dreſſé pour ce genre de fabrication, la déſignation des eſpeces de métiers à bas dont on fait uſage.

Tableau n°. 5, pour la bonneterie.

X.

Pour la chapellerie, ils indiqueront les lieux de fabrique, le nombre des maîtres, des ouvriers, la quantité & la valeur des matieres nationales & étrangeres, la quantité, qualité & valeur des chapeaux fabriqués; ils ſe conformeront au ſurplus à l'état qui leur ſera envoyé pour modele.

Tableau n°. 6, pour la chapellerie.

X I.

Ils dreſſeront un tableau pour la tannerie, mégiſſerie & chamoiſerie, dans lequel ils indiqueront les noms des lieux où ſont ſitués ces établiſſements, les eſpeces de peaux qu'on y emploie, la maniere de les préparer, le prix de ces peaux évaluées à la livre, quelle ſorte de cuirs on y prépare, le prix commun de ces cuirs, en totalité & à la livre, la quantité de livres de cuirs fabriqués par année, l'évaluation de cette quantité en argent, les lieux de conſommation; &, autant qu'il ſe pourra, ils joindront à leurs tableaux des obſervations ſur l'état des tanneries, mégiſſeries & chamoiſeries de leur département, ainſi que ſur les cauſes qui nuiſent à la proſpérité de cette branche de commerce.

Tableau n°. 7, pour la tannerie.

X I I.

Le tableau des papeteries doit contenir les noms des lieux où elles ſont ſituées, le nombre des maîtres & des ouvriers, celui des roues, des cylindres, des maillets, des cuves; la dénomination de chaque eſpece de papiers qu'on y fabrique, les qualités, quantités & le prix commun des rames de chaque eſpece. La colonne d'obſervations contiendra la quantité de chiffons ou autre matiere qu'on emploie annuellement dans chaque moulin, les lieux de conſommation, ainſi que les eſpeces de preſſes dont on ſe ſert.

Tableau n°. 8, pour la papeterie.

X I I I.

Les inſpecteurs ſeront en outre tenus de viſiter toutes les uſines & autres établiſſements de la même nature, tels que hauts fourneaux, fonderies, forges, fenderies, platineries, trefileries, les verreries, les raffineries à ſucre, & les manufactures de porcelaine & faïanceries pour leſquelles il a été dreſſé des tableaux diſtincts.

Tableaux n°. 9, 10, 11 & 12, pour les uſines, verreries, raffineries & faïanceries.

X I V.

Indépendamment des objets de fabrication ci-deſſus, les inſpecteurs doivent encore s'occuper des moyens qu'ils croiront les plus propres à faire fleurir l'induſtrie; & dans le cas où ils verroient qu'une branche languit, ſoit par des cauſes particulieres, ſoit par des cauſes générales, ils feront connoître les moyens de remédier aux unes & aux autres, ils indiqueront enfin ceux qu'ils croiront praticables pour obtenir la plus grande perfection dans chaque branche d'induſtrie.

Mémoires ſur les moyens de faire fleurir l'induſtrie.

XV.

Mémoires sur les troupeaux.

Ils chercheront à savoir s'il existe dans la généralité des bras oisifs ou peu avantageusement occupés. Ils s'informeront si les troupeaux de bêtes à laine sont en grand nombre, si leur éducation est bien soignée, si l'espece des bêtes & des laines sont belles, à quoi elles sont employées, & enfin s'il existe quelques vices dans l'éducation des troupeaux, ou quelques abus qui s'opposent à ce que les laines aient le degré de bonté qu'elles pourroient avoir; ils s'informeront si ces laines sont employées dans le pays, ou si elles sont exportées : dans ce cas, ils feront mention du produit de l'exportation, en faisant aussi connoître si ce n'est pas au détriment des fabriques voisines, & même de celles du royaume, que se fait cette exportation; dans tous les cas, ils indiqueront les fabriques où chaque qualité de laine pourroit être employée avantageusement.

XVI.

Mémoires sur les gênes que le commerce éprouve.

En un mot, les inspecteurs ne négligeront rien pour donner les plus grandes connoissances sur toute l'étendue du commerce de la province ou généralité dépendante de leur inspection, sur les gênes qu'il éprouve, les entraves qui l'embarrassent, les droits qui le surchargent, & enfin sur toutes les causes qui peuvent nuire à sa plus grande prospérité.

XVII.

Indication des fabricants & artistes distingués.

Ils auront soin de s'entendre dans tous les temps avec les fabricants & les commerçants, pour opérer le plus grand bien des manufactures; ils désigneront ceux d'entr'eux qui se sont le plus distingués de peres en fils, ou qui jouissent du titre de manufacture royale ou privilégiée; ils désigneront aussi les auteurs des différentes mécaniques & découvertes en tous genres.

XVIII.

Tournées générales & particulieres.

Les inspecteurs enverront, le plus souvent qu'ils pourront, des mémoires à l'administration, & indépendamment des voyages particuliers, ils feront au moins chaque année, une tournée générale dans la province ou généralité dans laquelle ils résideront.

S'ils éprouvoient quelques obstacles dans l'exercice de leurs fonctions, ils en instruiroient sur-le-champ l'administration.

Ils se conformeront au surplus, & feront exécuter dans leurs départements, les dispositions de l'instruction qui leur a été donnée en 1781, relativement aux teintures, blanchisseries, curanderies & autres objets, dont il n'est pas fait mention dans la présente instruction.

AVERTISSEMENT [du Vocabulaire.]

AVERTISSEMENT.

TRAITANT des matieres qui entrent dans la fabrication des diverses étoffes, & décrivant les procédés d'où résultent celles-ci, j'ai dû, tout au moins, dénommer chacune d'elles; mais mon embarras a été grand, je l'avoue, lorsqu'il a été question de parler des étoffes étrangeres, principalement de celles de la Chine, des Indes, de la Perse, & autres contrées lointaines. Des marchands ignorants, des voyageurs aventuriers & autres, aussi peu instruits que les premiers, nous ont donné un ramas de noms mal entendus, mal compris, mal rendus, prononcés ou écrits d'une maniere par ceux-ci, d'une autre maniere par ceux-là; ce qui a souvent donné lieu de supposer divers objets où il n'en existoit qu'un seul, & de faire une nomenclature si bizarre, qu'on n'auroit su l'imaginer plus ridicule, quand on s'en seroit fait un amusement. Là-dessus vint le bon Savary, qui compila de toutes parts; & depuis lui, furent ainsi compilées toutes nos nomenclatures commerciales, jusques & compris le Dictionnaire du commerce, derniérement mis au jour. Je dois prévenir que mon Vocabulaire ne vaut guere mieux que les autres, en cette petite partie, qu'il n'étoit pas en mon pouvoir de rectifier, quelque soin que j'aie pris d'élaguer çà & là beaucoup de ces expressions aussi vuides de sens que d'objet. J'observerai même, à cette occasion, que la manie de grossir ces sortes de listes, a fait exprimer dans les réglements de fabriques, dans nos fameux tableaux, faits depuis 1780, nombre d'especes de toiles & étoffes qui ne se faisoient déja plus au commencement du siecle, sans compter les dénominations de fantaisie, qui ne durent que le moment de la personne ou de la circonstance qui les a fait naître.

Quant à la récapitulation des mots techniques, *je m'étois proposé de compulser l'Encyclopédie & ses Suppléments, le Dictionnaire des Arts, la derniere édition de celui de Trevoux, celui du Commerce l'ancien, & celui de l'Encyclopédie méthodique, &c. & je voulois faire honneur de ce qui leur appartient, aux Auteurs de chacun de ces Ouvrages. Mais quelle a été ma surprise de trouver fausses la plupart de leurs définitions! Il en est plusieurs, dans l'Encyclopédie, qui n'ont pas le sens commun, & qui n'ont aucun rapport à l'objet ni aux opérations qu'on a voulu expliquer. Le Dictionnaire de Trevoux, dont la nomenclature est plus étendue que celle de l'Encyclopédie, a rectifié quelques-unes de ces définitions, mais en petit nombre; beaucoup des autres sont également fautives.*

Le Dictionnaire de l'Encyclopédie méthodique n'a pas eu pour objet, sans doute, de rien rectifier; trop de confiance aura fait croire l'examen inutile: ce sont les mêmes erreurs des anciens nomenclateurs, que les nouveaux n'ont fait que copier, sans choix & sans critique.

Je me trouve donc dans le cas d'avoir, à cet égard, si peu d'honneur à faire à qui que ce soit, que je me suis déterminé à ne nommer personne. Je copierai, tout simplement, les définitions que je jugerai bonnes: je rectifierai celles qui sont vicieuses, j'en ferai de nouvelles par-tout où il en sera besoin; & je pousserai ainsi ce travail de manœuvre, qui ne peut avoir de mérite que par l'exactitude, les nombreuses recherches, & la patience qu'elles exigent.

VOCABULAIRE.

A

N. B. *Les mots précédés d'une étoile, sont ceux sous lesquels toutes les matieres sont traitées dans le texte de l'ouvrage.*

ABACA, f. m. Il paroît qu'on doit attacher à ce nom l'idée d'une plante dont on tire de la filasse, & qui croît dans quelques parties des Indes.

C'est au Dictionnaire de commerce qu'il appartient de constater son existence, d'expliquer sa nature & ses propriétés. Je ne la cite que pour ne pas encourir le reproche de négliger l'indication des matieres employées dans les manufactures du genre de celles dont je traite, ou applicables aux mêmes usages.

ABATAGE. (*Bonneterie.*) Sixieme manœuvre du faiseur de bas au métier. Elle consiste dans un mouvement assez léger : l'ouvrier tire à lui horizontalement la *barre à poignée*, & par ce mouvement il fait avancer les *ventres des platines* jusqu'entre les *têtes des aiguilles*, & même un peu au delà. Alors l'ouvrage paroît tomber, mais il est toujours soutenu par les aiguilles ; la maille est seulement achevée.

ABATANTS, f. m. plur. (*Bonneterie.*) Nom de deux pieces semblables & semblablement disposées, du *métier à bas*. Sur la surface antérieure de ces pieces, est celle qu'on nomme *grande platine;* & sur leur face postérieure, celle qui porte le nom de *crochet de dessous les abatants*. L'extrêmité supérieure des *abatants*, s'assemble & s'ajuste dans la charniere des *épaulieres*.

ABAT-CHAUVÉE, f. f. (*Laine.*) Sorte de laine de basse qualité, à laquelle on donne ce nom dans l'Angoumois, la Saintonge, la Marche & le Limousin.

ABATTEMENT. (*Tailleur.*) Rétrécissement du devant d'un habit.

ABATTRE, v. act. (*Bonneterie.*) Voyez ABATAGE. (*Chapelier.*) C'est applatir sur un bassin chaud le dessus de la forme & les bords d'un chapeau, après lui avoir donné l'apprêt, & l'avoir bien fait sécher : pour cet effet, il faut que le bassin soit couvert de de toile & de papier, qu'on arrose avec un goupillon.

On dit encore ABATTRE, de l'action d'ôter les gances d'un vieux chapeau, & d'en baisser les bords pour l'approprier.

ABE, f. m. (*Habit.*) Nom d'un habit des Orientaux, qui est de poil de chameau, & barré de blanc & de noir.

ABLAQUE, f. f. (*Soie.*) Nom que les François ont donné à la soie de Perse, ou *ardassine*. Cette soie vient par la voie de Smyrne ; elle est fort belle ; mais comme elle ne souffre pas l'eau chaude, il y a peu d'ouvrages dans lesquels elle puisse entrer.

ABOLLA, f. f. (*Costume de l'antiquité.*) Habit que les philosophes affectoient de porter, que quelques-uns confondent avec l'*exomide :* c'étoit une tunique sans manches, qui laissoit voir le bras & les épaules.

ABOUCHOUCHOU, f. m. (*Draperie.*) Sorte de drap de laine qui s'est fabriqué en Languedoc, en Provence, en Dauphiné, & qui s'envoyoit au Levant par Marseille.

ABOUTISSEMENT, f. m. (*Tailleur.*) C'est une piece d'étoffe que l'on coud avec une autre qui n'est pas assez longue pour aller jusqu'où l'on veut.

ABROHANI, f. m. ou MAILLE-MOLLE, f. f. Espece de mousseline blanche, dont la piece a seize aunes de long sur sept ou huit de large ; on l'apporte du Bengale.

ACCOMPAGNAGE, f. f. (*Soierie.*) Trame fine de même couleur que la dorure dont l'étoffe est brochée, servant à garnir le fond sous lequel elle passe, pour empêcher qu'il ne transpire au travers de cette même dorure, ce qui en diminueroit l'éclat & le brillant.

Toutes les étoffes riches, dont les chaînes sont de couleur différente de la dorure, doivent être accompagnées.

ACCOMPAGNER, v. act. (*Soierie.*) C'est l'action de passer l'accompagnage. Voyez ACCOMPAGNAGE.

ACCOUTREMENT, ſ. m. (*Habit.*) Vieux mot qui ſignifie *parure*, *ajuſtement.* Il ſignifioit auſſi l'*habillement & l'équipage* militaire d'un ſoldat, d'un chevalier, d'un gentilhomme.

ACCROC, ſ. m. (*Lingere*, *Couturiere*, *&c.*) Déchirure qui ſe fait quand on eſt arrêté par quelque choſe de crochu & de pointu. Il ſe raccommode par *rentraiture*, ou par une petite *dentelle* ſi la piece eſt emportée & que ce ſoit à du linge, ou enfin par une piece qui s'y rapporte.

ACÉRER, v. act. (*Forces.*) Premiere opération des faiſeurs de forces.

ACESMES ou ACHESMES, ſ. plur. (*Habit.*) Vieux mot qui veux dire *habillements*, *atours* de femmes.

ACHEVOIR, ſ. m. (*Manufacture.*) En certains lieux, en parlant d'une toile ou d'une étoffe, on dit qu'elle eſt à l'*achevoir*, quand il n'en reſte que peu d'aunes à faire.

ACHIOTE ou PAMAQUA, ſ. m. (*Filaſſe.*) Arbre de la Nouvelle-Eſpagne. De ſon écorce on fait, dit-on, des cordes plus fortes que celles du chanvre. On dit auſſi que de ſon bois on tire du feu comme d'un caillou; & l'on ajoute que de ſa ſemence on fait de la teinture pour colorer en rouge cramoiſi. Les habitants du Bréſil donnent à la drogue des teinturiers, connue ſous le nom de Rocou, celui d'Achioti.

ACIER-PAMÉ, ſ. m. (*Forces.*) Les faiſeurs de forces nomment ainſi l'*acier trop chauffé.*

ACOCATS, ſ. m. plur. (*Soierie.*) Ce ſont deux liteaux de deux pieds de longueur environ, & d'un pouce d'épaiſſeur, taillés en dents faites en V à leur partie ſupérieure; ils ſervent à porter un bâton rond, auquel le battant eſt ſuſpendu; & au moyen des entailles qui ſont dans leur longueur, on peut avancer ou reculer le battant, ſelon que le travail l'exige. Les *acocats* ſont attachés au dedans du métier aux deux eſtaſes, parallélement l'un à l'autre. Les dents en V des *acocats* aident ſuffiſamment à fixer le battant dans l'endroit où il eſt placé, pour qu'on ne craigne pas qu'il ſe dérange en travaillant.

ACRE. (*Coton.*) Coton d'Acre. Voyez COTON.

ADATAIS ou ADATIS, ſ. m. (*Toilerie.*) Toile de coton ou mouſſeline venant des Indes orientales. Les plus beaux *adatis* ſe font à Bengale. Ils ſont très-fins & très-clairs; chaque piece a dix aunes de longueur, & trois quarts d'aune de large.

ADENOS, ſ. m. (*Coton de marine.*) Il vient d'Alep par la voie de Marſeille.

ADRASSES, ſ. f. (*Soie.*) Rebut des ſoies de Perſe.

AFFAMÉ, AFFAMER. (*Tailleur*, *Tapiſſier*, *&c.*) *Affamer* un habit, un ameublement, y épargner l'étoffe.

AFFÉRON, ſ. m. (*Paſſementier.*) Petit morceau de fer-blanc ou de laiton qui ſe met au bout des lacets & aiguillettes, & ſert à les *ferrer.*

AFFILER, v. act. (*Forces.*) Opération des faiſeurs de forces.

AFFINAGE. (*Manufacture.*) Il ſe dit de la meilleure & derniere tonture que le tondeur de drap leur peut donner. On appelle *affineurs* ceux qni donnent cette façon. (*Filaſſerie.*) Voyez AFFINER.

AFFINER, v. act. (*Peignage*, *Chanvre*, *Lin*, *Corderie.*) Paſſer le chanvre ou le lin par l'affinoir, c'eſt-à-dire, par pluſieurs peignes de fer, dont les dents vont toujours en augmentant de fineſſe, pour le rendre meilleur & plus fin.

AFFINOIR, ſ. m. (*Corderie.*) Eſpece de ſerans dont les broches ſont petites & ſerrées, au travers deſquelles on fait paſſer le lin, le chanvre, pour les affiner.

AFFIQUET, ſ. m. ou PORTE-AIGUILLE. (*Bonneterie.*) Petit bois percé & proprement tourné, qui ſert à tenir les aiguilles à tricoter. Les femmes le mettent à la ceinture, quand elles tricotent.

AFFIQUETS, ſ. m. plur. (*Modes.*) On entend par là tous les petits ornements de la parure des femmes.

AFFUBLEMENT, ſ. m. (*Habit.*) Expreſſion triviale pour déſigner voile, vêtement, habillement, tout ce qui couvre, cache, enveloppe la tête, le viſage, le corps.

AFFUBLER, v. act. (*Habit.*) cacher, envelopper ſa tête, ſon viſage ou ſon corps de quelque habillement, de quelque voile.

AFFUSTAGE, ſ. m. (*Chapellerie.*) C'eſt ainſi qu'on appelle les façons que l'on donne aux vieux chapeaux en les remettant à la teinture, en leur rendant le luſtre, ou en les redreſſant ſous les plombs, & ſur-tout quand on les retourne, & qu'on leur donne une nouvelle colle.

AFIOUME, & AFFIOURME, ſ. m. (*Lin.*) Sorte de lin qui vient du Levant par la voie de Marſeille.

AGGONED-BUND. (*Soie.*) Soie du Mogol, eſtimée la meilleure de ce pays.

AGNEAU, AGNELINS, ſ. m. (*Laine.*) Quant à l'animal, à la diſtinction & à l'emploi de ſa dépouille ou toiſon, voyez LAINE, DRAPERIE, CHAPELLERIE, MOUTON, &c. *Agneline*, *Agnelins*, ſe dit en général de la laine des agneaux qui n'ont pas été tondus, ſoit qu'on la coupe ſur leur corps, ou qu'on l'enleve de deſſus leur peau, après qu'ils ont été tués.

AGRÉMENT, ſ. m. (*Paſſementerie.*) Petit ouvrage qui ſe fait au métier à la plate navette; il eſt compoſé de ſoies, de cordonnets, & enjolivé de *ſoucis*, d'*hanneton*, de *chenille*, &c. Nous avons fait du travail de l'*Agriminiſte* une diviſion des objets qui ſont partie de l'art du *Paſſementier.*

AGRIMINISTE, ſ. m. (*Paſſementerie.*) Faiſeur d'agrément, de cordonnet, &c. Voyez aux *planches* de la paſſementerie le petit métier de l'agriminiſte & celui à la plate navette.

AGUILLES, f. m. pl. (*Toilerie.*) Toiles de coton qui se fabriquent à Alep.

AIGRETTE, f. f. (*Plumassier.*) Plume, panache. Voyez PASSEMENTERIE, dont l'art du *plumassier* ou *panacher* fait une section.

AIGUILLE, f. f. (*Couture*, *Broderie*, &c.) Petit instrument d'acier trempé, délié, poli, ordinairement pointu par un bout, & percé d'une ouverture longitudinale par l'autre bout. Je dis *ordinairement* & non pas toujours percé & pointu, parce qu'entre les instruments qui portent le nom d'*aiguille*, & à qui on a donné ce nom à cause de l'usage qu'on en fait, il y en a qui sont pointus & non percés, & d'autres encore qui ne sont ni pointus ni percés.

De toutes les manieres d'attacher l'un à l'autre deux corps flexibles, celle qui se pratique avec l'*aiguille* est une des plus étendues. Aussi distingue-t-on un grand nombre d'*aiguilles* différentes. Nous ne nommerons ici que celles dont on fait usage dans la confection des objets que nous traitons. Ainsi on dit *aiguilles* à coudre, ou de tailleur, de couturiere, de lingere, &c.; *aiguilles* de bonnetier, ou faiseur de bas au métier, à tricoter, de drapier, d'ouvrier en soie; *aiguilles* à broder, dont celle à chaînette pour broder au tambour, doit être très-polie, & avoir la pointe ou hameçon bien dégagé; *aiguilles* à *passer*, à *soie* or, argent, à *frisure*, à *bouillon*, à *lisiere*, &c.; *aiguilles* de tapissier, à presser à l'usage des ouvriers en tapisserie; *aiguilles* d'emballeur, à matelas, à empointer, à enfiler; *aiguilles* de *tré*, *de trevin*, ou à coudre les voiles, qui sont de trois sortes, *aiguilles de couture*, *aiguilles à œillets*, *aiguilles de ralingue* doubles & simples; *aiguille* à natter; *aiguille* à filet ou réseau de fil, ficelle, soie, cordonnet, &c.; *aiguille passe-grosse* ou *passe-très-grosse*; *aiguille* à *ficelle*, plus grosse encore que les précédentes.

AIGUILLÉE, f. f. (*Couture.*) Certaine longueur de fil, de soie, de laine, qu'on passe dans une aiguille, & qui est proportionnée à l'étendue du bras qui la tire.

AIGUILLER *la soie*, v. act. (*Soierie.*) C'est la nettoyer avec des aiguilles ou instruments semblables, quand elle est sur le devidoir, ou qu'on l'en a retirée pour la dépouiller des parties étrangeres qui n'ont pas été emportées dans les autres préparations. Il est défendu d'*aiguiller* la soie, parce que cela l'écaille & la détord.

AIGUILLES d'*ensouple*, f. f. pl. (*Soierie.*) Ce sont des bouts *d'aiguilles* cassées qui sont fichés dans l'ensouple, la partie aiguë en haut. Ils sont placés sur quatre bandes différentes, & il y en a trois rangées sur chaque bande. Ils débordent au dessus de la surface de l'ensouple d'une ligne ou environ. Leur usage est d'arrêter les velours ciselés & les petits velours, à mesure qu'on les fabrique, & de contribuer en même temps à la tension qui convient à la chaîne.

AIGUILLES, f. f. (*Soierie.*) Filets de plomb de 10 à 11 pouces de longueur, du poids de deux onces, attachés aux mailles de corps pour tenir les cordes de semple & de rame tendues, & la soie de la chaîne baissée. Il y a des *aiguilles* de demi-once, plus ou moins, dans les métiers à la petite tire.

AIGUILLETÉ, AIGUILLETER, AIGUILLETIER. (*Passementerie.*) Celui dont le haut de chausses est attaché avec des *aiguillettes*, celui qui l'attache ainsi, & celui qui fait les *aiguillettes*.

AIGUILLETTE, f. f. (*Passementerie.*) Cordon ou tissu ferré par les deux bouts, qui sert à attacher quelque chose à une autre. On attachoit le haut des chausses avec une *aiguillette*. On fait aussi des *aiguillettes* de cuir de mouton, coupé en bandelettes ferrées par les deux bouts.

On appelle aussi *aiguillettes* des touffes de rubans ou de cordons ferrés, qui ne servent quelquefois que d'ornement, tels que la mode (un peu vieillie, il est vrai) d'en faire porter sur l'épaule à nos jeunes-gens de qualité, comme à nos laquais en deuil.

AILE, AILET ou AILETTE, f. m. ou f. (*Filature.*) Partie du rouet à filer.

(*Lingere.*) On donne le nom d'ailes aux bandes pendantes d'un surplis.

(*Chapellerie.*) On dit aussi les *ailes* d'une capade.

AILETTES, f. f. pl. (*Chardon.*) Travers de la croix de chardon, composé de deux *ais* fort minces qu'on appelle *ailettes*.

AJUSTEMENT, f. m. AJUSTER, AJUSTÉ, S'AJUSTER. (*Modes.*) Termes communément employés pour exprimer la parure, l'état paré, l'action de se parer ou de parer quelque autre.

AJUSTER, v. act. (*Soierie.*) *Ajuster* les lisses, les placer à la hauteur convenable pour fabriquer une étoffe.

ALAISE ou ALESE, f. f. (*Lingere.*) Linges dont on se sert pour envelopper un malade. L'*alaise* est faite d'un seul lé, de peur que la dureté d'une couture ne blessât. Les *alaises* sont, sur-tout, d'usage dans les couches & autres indispositions, où il faut réchauffer le malade, ou garantir le matelas sur lequel il est couché.

ALBARAZIN ou ALBAZARIN, f. m. (*Laine.*) Sorte de laine d'Espagne.

ALBERNUS, f. m. (*Petite draperie.*) Espece de camelot ou baracan qui vient du Levant par la voie de Marseille.

ALBOGALERUS, f. m. (*Costume.*) Bonnet des Flamines Diales, ou des Flamines de Jupiter.

ALBORNOZ, f. m. (*Habit.*) Manteau à capuce fait de poil de chevre, & tour d'une piece, à l'usage des Maures, des Turcs, & des chevaliers de Malte, quand ils vont au camp par le mauvais temps.

ALEIRON ou ALERON, f. m. (*Soierie.*) Piece du métier d'étoffe en soie. L'*aleiron* est un liteau d'environ un pouce de large & un peu plus, sur un demi-pouce d'épaisseur, & deux pieds

ou environ de longueur. Il eſt percé dans le milieu : on enfile des *aleirons* dans la carete, plus ou moins, ſelon le genre d'étoffe qu'on a à travailler. Au moyen des cordes ou ficelles qui paſſent dans chaque trou pratiqué aux deux extrêmités de l'*aleiron*, & dont les unes répondent aux liſſes, & les autres aux calquerons, on fait hauſſer & relever les liſſes à diſcrétion. L'*aleiron* dans les bons métiers ne doit pas être coché à ſes extrêmités, mais percé. Si on paſſoit les cordes autour des *aleirons*, elles pourroient frotter les unes contre les autres, & gêner le renvoi des liſſes. On dit *aleron* dans la manufacture de Paris, & l'on dit *aleiron* dans celle de Lyon.

ALENÇON, ſ. m. (*Petite draperie.*) Petites étamines en laine, & laine & ſoie. On diſtingue ces dernieres par le nombre des ſoies : *alençon* deux, trois, quatre ſoies.

ALESE ou ALEZE. Voyez ALAISE.

ALIBANIES, ſ. f. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton qu'on apporte en Hollande des Indes orientales par les retours de la compagnie.

ALICATA CHLAMYS, ſ. m. (*Coſtume.*) Chlamyde des enfants.

ALLEGEAS, ſ. m. (*Toilerie.*) Étoffe fabriquée aux Indes orientales. Il y en a de deux ſortes : les unes ſont de coton, & les autres de pluſieurs eſpeces d'herbes qui ſe filent comme le chanvre & le lin. Leurs longueurs & largeurs ſont de huit aunes de long ſur cinq, ſix ou ſept huitiemes de large ; & de douze aunes ſur trois quarts & cinq ſixiemes.

ALLONGES, ſ. f. pl. (*Gaze.*) Piece du métier de gazier. *Allonges des potenceaux.* Voyez PASSEMENTIER, PASSEMENTERIE.

ALOÈS, ſ. m. (*Aloë*, *Filaſſe.*) Plante qui fournit des filaments qu'on emploie à différents uſages. Voyez le traité au mot SPARTE.

ALONGE ou ALLONGE, ſ. f. ſe dit généralement en différents arts & métiers, de toute piece rapportée à une autre, de quelque maniere que ce puiſſe être, pour lui donner l'étendue en longueur qu'exige l'uſage auquel on deſtine la piece avec ſon *alonge*.

ALPAGAS, ſ. m. (*Draperie.*) Groſſe étoffe à laquelle on a donné le nom de la laine avec laquelle on la fabrique. C'eſt une ſorte de drap tiré à poil & garni, à-peu-près comme les flanelles.

ALPAGNE ou PACOS, ſ. m. (*Laine.*) Bête de charge du Pérou, dont la laine ſe mêlange avec celle de vigogne, & qui nous vient par l'Eſpagne.

AMADIS, ſ. f. (*Lingere*, *Couturiere.*) Manches en amadis ; celles qui prennent juſte au bras & l'enveloppent ſans plis juſqu'au poignet, ou on les enjolive d'une garniture & de petites manchettes.

AMADOURI ou AMANDOURI, ſ. m. (*Coton.*) Sorte de coton qui vient d'Alexandrie par la voie de Marſeille.

AMANBLUCÉE, ſ. f. (*Toilerie.*) Toile de coton qui vient du Levant par la voie d'Alep.

AMBREVAGE, ſ. m. (*Draperie.*) *Ambrever* un métier, c'eſt rapprocher toutes les parties de ſon armure, & les diſpoſer pour travailler. L'*ambrevage* eſt cette même action.

AME, ſ. f. (*Corderie.*) C'eſt un certain nombre de fils de carrets, qui ſe mettent au milieu de différents torons qui compoſent un cordage ; cela s'appelle auſſi la *mèche*, ainſi que tout corps quelconque occupant le milieu d'une corde, & ſur lequel ſont tordus les différents brins qui la compoſent.

AMENER, v. act. (*Bonneterie.*) *Amener l'ouvrage ſous les becs.* Fabrication des bas au métier.

AMEUBLEMENT, ſ. m. (*Tapiſſier.*) Aſſortiment de meubles dont on garnit une chambre. On le dit particuliérement d'un lit & des ſieges, & même de la ſimple étoffe dont on les garnit.

AMICT ou AMIT, ſ. m. (*Habit*, *Lingere.*) Partie du vêtement eccléſiaſtique, à l'uſage des prêtres lorſqu'ils ſont à l'autel. Il conſiſte en une piece carrée de toile blanche, à deux coins de laquelle ſont attachés deux rubans ou cordons : on le paſſe à l'entour du cou, & on fait enſuite revenir les bouts ſur la poitrine & ſur le cœur ; enfin, on l'arrête en nouant les rubans derriere le dos. Dans preſque toutes les égliſes, les prêtres ſéculiers le portent ſous l'aube ; dans d'autres, & en particulier dans celle de Paris, cette coutume n'a lieu qu'en été. Pendant l'hiver, l'*amict* ſert à couvrir la tête, & forme une eſpece de capuce ou de camail, qu'ils laiſſent tomber ſur les épaules, depuis la préface juſqu'après la communion. Les réguliers en couvrent en tout temps leur capuchon.

AMICTUS, chez les Romains, ſe diſoit d'un vêtement qu'on mettoit ſur la tête, & qui couvroit tout le corps ; d'où eſt venu auſſi le mot *d'aumuſſe*.

AMIDON ou AMYDON, ſ. m. (*Blanchiment*, *Blanchiſſage*, &c.) Partie ſubtile de quelques grains frumentacés, mis en poudre, qu'on délaie & dont on fait une pâte. C'eſt de cette pâte dont on épaiſſit de l'eau chaude pour apprêter le linge avant de le repaſſer.

AMIERTES, ſ. f. (*Toilerie.*) Nom qu'on donne à des toiles de coton qui viennent des Indes.

AMIESTIES, ſ. f. (*Toilerie.*) Autres ſortes de toiles de coton qui viennent également des Indes.

AMPECHONÉ, ſ. m. (*Coſtume.*) Manteau léger que, dans l'antiquité, les femmes portoient ſur leur tunique.

AMPHIMALLE, ſ. m. (*Coſtume.*) Habit velu des deux côtés, à l'uſage des Romains, dans la ſaiſon froide.

AMYCULUM, ſ. m. (*Coſtume.*) Vêtement romain.

ANABASSES. Voyez ANNABASSES.

ANACOSTE ou ANACHOSTE, s. f. (*Draperie.*) Espece d'étoffe de laine croisée, très-rare, fabriquée en maniere de serge de Caën, mais moins couverte de poil, & de meilleure laine. Elle se fait à Leyde en Hollande, à Bruges & à Arscot dans les Pays-Bas Autrichiens, à Ypres & aux environs dans la Flandre Françoise. Cette étoffe a une aune de large, ainsi que les serges de Caën, & vingt aunes ou environ de long. Il s'en fabrique à Beauvais en France.

ANALABE, s. m. (*Costume.*) Partie de l'habillement des moines grecs. L'*analabe* étoit en Orient ce qu'est le scapulaire en Occident; il étoit percé dans le milieu d'une ouverture pour passer la tête, & s'ajustoit sur les épaules en forme de croix.

ANCHUE, ANCHURE, ANFLURE, ou ENFLURE, s. f. (*Draperie.*) Expressions Picardes, par lesquelles les fabricants & ouvriers rendent ce qu'on exprime ailleurs par le mot *Trame.*

ANCIERE, s. f. (*Corderie.*) Corde qui s'emploie au halage des bateaux.

ANCRURE, s. f. (*Draperie.*) Défaut du drap, qui naît de ce que le drap n'étant pas bien également tendu par-tout, lorsqu'on le tond, il s'y forme quelques plis insensibles, que la force venant à rencontrer, rase de plus près que les autres endroits de l'étoffe ou du drap, de sorte que dans ces endroits on apperçoit quelquefois le fond ou la corde.

ANDRIENNE, s. f. (*Habit.*) Robe que la mode avoit mis en usage, & dont la forme, comme le nom, a fait place à d'autres formes & dénominations.

ANGÉLIQUE, s. m. (*Vêtement.*) Habit de certains moines grecs de l'ordre de St. Basile. Chez les anciens Anglois, c'étoit un habit de moines que les laïcs mettoient un peu avant leur mort, afin de participer aux prieres des moines.

ANGLOISE, s. f. (*Couturiere.*) *Robe à l'Angloise*, juste à la taille, sans plis sur le dos.

ANGORA. (*Poil de chevre.*) Surnom des poils de chevre qu'on tire de cette partie de la Natolie.

ANGUILLE, s. f. (*Draperie.*) Bourreles ou faux plis qui se font aux draps sous les piles des moulins à foulon, lorsque le foulonnier n'est pas attentif à plier les draps, à les placer & faire fouler convenablement.

ANGUSTICLAVE, s. m. *Angustus clavus.* Habillement de dignité chez les Romains, différent du *laticlave.* Voyez HABIT, COSTUME.

ANNABASSES, s. f. plur. (*Manufacture.*) Sorte de *couvertures* ou *pagnes* rayees de bleu & de blanc, fabriquées en trois quarts & demi de long sur trois quarts de large. Elles sortent des manufactures de Rouen & de Hollande, & s'exportent sur les côtes de Guinée.

ANNEAUX, s. m. pl. (*Soierie.*) Très-petits cercles de fer qu'on appelle encore *yeux de perdrix*, & qu'on passe dans les cordes du rame. Chaque corde du rame a son œil de perdrix, & chaque œil de perdrix reçoit une corde du semple. On attache les cordes du semple aux yeux de perdrix qui sont passés dans les cordes du rame, parce qu'on se procure ainsi deux avantages: le premier, de fatiguer moins les cordes du rame & celles du semple, l'œil de perdrix pouvant glisser sur la corde du rame quand on tire le semple, ce qui n'arriveroit pas, si les cordes du semple étoient nouées à celles du rame: le second, de pouvoir séparer plus facilement une corde du semple des autres cordes, quand on en a besoin, cette corde pouvant avancer ou reculer par le moyen de l'œil de perdrix qui forme une attache, mais qui ne forme pas une attache fixe

Pour d'autres parties des mêmes métiers, on a des *anneaux* de cuivre, de verre, &c.

ANNEAUX. (*Tapissier.*) Ils sont plus grands que les précédents, quelquefois en fer, mais ordinairement en cuivre.

ANNELET, s. m. (*Passementerie.*) Petit anneau d'émail ou de verre, d'une ligne ou environ de diametre, qui sert à revêtir les différents trous des navettes & des sabots, pour empêcher les soies & fils d'or & d'argent de s'écorcher lors de leur passage.

ANSE, petite & grande, s. f. (*Bonneterie.*) Pieces du métier à bas.

APLAIGNER, v. act. (*Draperie.*) Garnir une étoffe aux chardons, en tirer le poil au moyen des chardons. *Aplaigner* ou *lainer* un drap. *Aplaigneur*, ouvrier qui garnit, laine ou aplaigne un drap. En quelques endroits on dit *aplaner* & *aplaneur.*

APLANISSEUR, s. m. (*Draperie.*) Ouvrier qui donne aux draps, après la premiere tonture, une seconde préparation, un second *lainage.*

APOCYN, s. m. (*Bourre végétale.*) Voyez COTON.

APOLLON, s. m. (*Habit, Modes.*) Nom, passé de mode, des vêtements que nous appellons aujourd'hui *carraco.* Déshabillé de femme, composé d'une jupe & d'un petit habit court, dont la taille est semblable à celle de la robe à l'angloise, & dont le tour ne descend pas plus bas que les hanches. L'usage, aussi mobile que la fantaisie qui l'établit, fait quelquefois du carraco une demi-parure.

APPAREILLER, v. act. (*Bonneterie.*) Apprêter, *appareiller* des bas. (*Chapellerie.*) Faire le mêlange des poils ou laines qui doivent entrer dans la composition des chapeaux, suivant la qualité dont on veut qu'ils soient fabriqués. (*Soierie.*) *Appareiller le corps des maillons*, préparer & mettre en état cette partie des métiers d'étoffe de soie.

APPAREILLEUR, s. m. (*Bonneterie.*) Ouvrier qui apprête les bas. (*Soierie.*) Celui qui pré-

pare les soies, pour être employées dans les manufactures & fabriques des étoffes. On le nomme aussi *marchand façonnier de soie.*

APPOINTER, v. act. (*Tapissier.*) C'est plier un matelas en deux, & y coudre vers chaque bout deux ou trois points pour l'arrêter.

APPOINTER. (*Tondeur, Apprêteur, &c.*) *Appointer* une piece d'étoffe. C'est y faire quelques points d'aiguille avec de la soie, du fil ou de la ficelle, pour empêcher qu'elle ne se déplie, & qu'elle ne se frippe.

APPRENTIF, ou APPRENTI, APPRENTIE, s. m. & f. Celui ou celle qui apprend un métier. Tant qu'il n'a été question que de la volonté ou des conventions libres de celui ou celle qui pouvoit enseigner, & de celui ou celle qui avoit à s'instruire, l'apprentissage étoit utile; il pouvoit & devoit être avantageux: mais, dès que l'apprentissage fut forcé, fixé & taxé, il n'en résulta que surprises ou violences, ignorance d'une part, & pilleries de l'autre.

APPRÊT. (*Manufacture.*) C'est l'une des préparations, & souvent la derniere de la plupart des diverses sortes d'étoffes.

Comme les *apprêts* varient suivant la nature des étoffes, & même suivant l'état de celles-ci, ce n'est qu'au traité de chacune d'elles qu'on peut prendre une idée des *apprêts* qui leur conviennent. Voyez ces Traités sous le mot propre de la chose.

APPRÊTER, v. act. APPRÊTEUR, s. m. *Apprêter*, c'est l'action; *apprêteur*, l'ouvrier qui apprête, qui donne l'*apprêt.*

APPROCHÉ, adj. (*Draperie.*) Quand un drap est tondu fort ras, on dit qu'il est bien *rapproché.*

APPROPRIER, v. act. (*Chapellerie.*) Opération de chapelier.

ARABESQUE, s. (*Broderie.*)

ARAIGNÉE, s. f. (*Soie.*) M. Bon, premier président de la chambre des comptes de Montpellier, & associé honoraire de la société royale des sciences de la même ville, a cherché le moyen de rendre utiles les *araignées*, qu'on n'avoit regardées que comme très-nuisibles. Il en a tiré une soie, & il est parvenu à faire, avec cette soie d'*araignées*, différents ouvrages, comme des bas & des mitaines, *aussi forts & presque aussi beaux* que les ouvrages faits avec la soie ordinaire. (*Encyclopéd.*)

Que l'ignorance, la crédulité ou l'enthousiasme ne nous porte à tromper personne: la différence des ouvrages faits avec la soie d'*araignées* de M. Bon, & de ceux faits avec la soie ordinaire, étoit si grande, qu'on ne pouvoit les comparer à aucun égard. Je ne dis rien du haut prix auquel revient la soie d'*araignées*, comparé à celui de la soie des vers ordinaires; mais je ne dois pas laisser ignorer que les moyens d'obtenir cette soie, aussi bien que ceux de l'employer, sont trop longs & trop fatigants pour offrir d'autre résultat que celui d'une spéculation oiseuse qui ne promet rien d'utile.

ARAINS, s. m. plur. (*Soierie.*) Armoisins, ou taffetas rayés & à carreaux, qui viennent des Indes. Voyez ARMOISINS.

ARBALÉTE, s. f. (*Soierie.*) On distingue trois sortes d'*arbalétes*. L'*arbaléte du battant*, qui n'est autre chose qu'une corde doublée au haut des deux lances du battant, & tordue avec une cheville à laquelle on donne le nom de *valet*. Cette corde sert à tenir la poignée du battant solide, & à l'empêcher de remonter ou de badiner sur le peigne. Voyez VALET & BATTANT.

ARBALÊTE DES ÉTRIVIERES; c'est une corde passée à chaque bout des lisserons de rabat, à laquelle on attache les *étrivieres* pour faire baisser les lisses. Voyez LISSES, LISSERONS & ÉTRIVIERES.

ARBALÊTE DE LA GAVASSINIERE; c'est une grosse corde à laquelle la *gavassiniere* est attachée. Voyez GAVASSINIERE.

ARBALÊTES ou FOURCHES, s. f. plur. (*Gazier.*) Ce sont des ficelles qui servent à monter le métier des fabricants de gazes: chaque *arbaléte* tient cinq lisettes; en sorte qu'il y a cinq fois moins d'*arbalétes* que de lisettes. Les ouvriers disent *arbalêtres.*

ARBRE QUI PORTE DES SAVONNETTES. [*Sapindus foliis costæ alatæ innascentibus. Inst. R. herb.*] (*Blanchissage.*) Dans les isles de l'Amérique, où cet arbre croît, on se sert de ses fruits pour dégraisser & blanchir le linge; & parce qu'ils font brouer & écumer l'eau, comme le savon, on les appelle des *savonnettes*, (*nuculæ saponariæ;*) & son arbre, *sapindus* en latin, comme qui diroit *sapo Indus*, savon des Indes, à cause de l'usage de ses fruits. Le P. Du Tertre remarque que ce savon brûle & gâte le linge lorsqu'on s'en sert trop souvent.

ARBRE, s. m. (*Métier, Mécanique.*) C'est toujours l'une des principales pieces d'une mécanique quelconque; elle est en fer ou en bois: immobile, elle sert d'appui pour qu'il soit agi dessus, comme dans les *frises*, dans les *calandres*, &c.; mobile, elle pousse ou presse quelque autre partie; ou elle est tournante, elle en fait élever ou abaisser quelqu'une; ou enfin elle sert d'axe, elle donne le jeu à une partie de la machine ou à toute la machine. Dans le premier cas, elle prend quelquefois le nom de *table;* dans le second, celui de *levier*; dans les autres, souvent on la nomme *arbre-tournant.*

ARBRE se dit figurément en *mécanique*, pour la partie principale d'une machine qui sert à soutenir tout le reste. On s'en sert aussi pour désigner le fuseau ou l'axe sur lequel une machine tourne.

ARCADE, s. f. (*Soierie & Passementerie.*) C'est une ficelle de la longueur de cinq pieds, pliée en deux, bouclée par le haut, ou du moins arrêtée par un nœud en boucle; c'est dans cette boucle qu'on passe la corde du rame: quant aux deux bouts, ils se rendent dans des planches percées qu'ils traversent, & servent à tenir les mailles de corps qui leur sont attachées; c'est par le moyen de l'*arcade* que le dessin est répété dans l'étoffe; elle

elle se passe de deux façons, à *pointe* & à *aile*, ou à *chemin*.

ARC-BOUTANT, s. m. (*Boursier-parasol.*) Partie de la carcasse d'un parasol.

ARCHIGRELIN, s. m. (*Corderie.*) Cordage commis trois fois, & composé de plusieurs grelins. Le plus simple de ces cordages aura vingt-sept torons; & si l'on vouloit faire les cordons à six torons, les grelins de même à six cordons, & l'*archigrelin* aussi à six grelins, on auroit une corde qui seroit composée de deux cents seize torons.

ARÇON, s. m. ARÇONNER, ARÇONNEUR. (*Poil, Coton, Cardage, Chapellerie.*) L'instrument qui ressemble en quelque chose à un archet de violon: l'action par laquelle, au moyen de l'arçon, on opere une division, une dilatation de la matiere, à-peu-près semblable à celle qu'on obtient par le cardage: celui qui opere l'*arçonnage* des bourres végétales ou animales, propres à la filature, au feutrage, à ouater, &c.

ARDASSES, s. f. plur. (*Soie.*) Ce sont les plus grossieres de toutes les soies de Perse, & comme le rebut de chaque espece. On dit en ce sens des legis, des houssets, des choufs & des poyas *ardasses*, pour marquer les moindres de ces quatre sortes de soies persiennes.

ARDASSINES, adj. f. plur. pris subst. (*Soie.*) Les *ardassines*, qu'on nomme en France *ablaques*, sont de très-belles soies de Perse, qui ne cedent guere pour la finesse aux sourbastis.

ARDIER & ARDIERE, s. f. (*Tapis.*) Grosse corde qui se roule autour de l'ensouple, & qui forme une anse dans laquelle on passe un levier sur lequel on agit avec force pour faire tourner l'ensouple.

ARÊTE, s. f. (*Chapellerie.*) C'est l'extrêmité par où l'on arrondit un chapeau, & où l'on coud ce qu'on appelle *un bord de chapeau.*

ARÊTE, s. f. (*Chapellerie.*) Poil pris sur le dos des peaux. On emploie aussi cette expression pour indiquer le côté de certaines parties du chapeau.

ARGENT, s. m. Métal qui s'emploie dans les divers ouvrages de manufacture, de broderie & de passementerie, seul ou doré. Voyez le mot OR.

ARGOUDAN, s. m. (*Coton.*) Sorte de coton qui se recueille en différents endroits de la Chine, & dont les habitants de Canton font trafic avec ceux de l'isle de Haynan.

ARIDAS, s. m. (*Soierie ou Toilerie.*) Espece de taffetas assez connu, qui se fabrique aux Indes orientales, d'une espece de soie ou fil lustré, qu'on dit être tiré de quelques sortes d'herbes & de plantes: d'où on les appelle *aridas d'herbes.*

ARIMAGE, s. m. (*Coton.*) Art d'arranger le plus de choses qu'il est possible dans un vaisseau; objet dont on a eu lieu de faire mention relativement au coton.

ARMER, v. act. (*Métier, Soierie.*) Armer un métier, c'est par rapport à la chaîne, quand elle est passée au travers du remisse, qu'elle est tirante, & qu'il s'agit de la faire mouvoir pour former le corps de l'étoffe, attacher des ficelles de moyenne grosseur aux lisserons par de longues boucles, enfiler les marches & les ajuster, pour faire lever ou abaisser les lisses, & partager la chaîne, de façon que l'ouvrier puisse mouvoir sa navette.

L'armure est très-peu de chose, pour ce qui concerne la chaîne; mais elle est de conséquence pour les lisses de poil: quant à cette opération, voyez ARMURE.

ARMOISIN, s. m. (*Soierie.*) Espece de taffetas qui vient d'Italie & de Lyon, & qui est de moyenne bonté. Le *demi-armoisin* est le taffetas d'Avignon, qui est de moindre valeur. Il y a de l'*armoisin* à trois fils. Ce taffetas est ainsi nommé, selon M. Huet, pour *ormoisin*, parce qu'il venoit de l'isle d'Ormus; mais il s'en fait en Italie & à Lyon. D'autres prétendent que ce mot vient de l'italien *armosino*, & qu'il a été ainsi nommé, parce qu'on mettoit plusieurs armoiries sur la toilette qui l'enveloppoit.

ARMOISIN DES INDES. Taffetas fabriqué aux Indes orientales, mais plus foible & de moindre qualité que les *armoisins* qui se font en Europe. Les couleurs, sur-tout le cramoisi & le rouge, en sont ordinairement fausses; ils ont peu de lustre & n'ont point du tout de brillant.

ARMURE, s. f. (*Métier, Soierie.*) C'est, après que le métier est monté, l'ordre dans lequel on fait mouvoir les lisses, tant de chaîne que de poil, pour la fabrication de l'étoffe: cet ordre suppose une certaine correspondance déterminée par le genre de l'étoffe, entre les lisses & les marches; d'où il s'ensuit qu'il doit y avoir un grand nombre d'*armures* différentes.

Aux planches, on trouvera la figure des *armures* de toutes les étoffes connues & décrites au *Traité de la soierie.*

Les passementiers & autres ouvriers en soie, appellent *armure*, de petites pieces de fer que l'on met aux deux bouts de la navette, en faisant de petites échancrures dans le bois de ladite navette, de façon que ces petites pieces ne la désafleurent pas. L'usage de l'*armure* est de préserver les bouts anguleux de la navette lors de ses chûtes. Voyez NAVETTE.

ARPETTES, s. f. plur. Voyez PASSIFS.

ARQUET, s. m. (*Ourdissage.*) Petit fil de fer attaché le long de la brochette ou du pointicelle qui retient les tuyaux dans les *navettes* ou *espolins*, où il forme une espece de ressort.

ARRACHER, v. act. (*Chapellerie.*) *Arracher* le poil des peaux de castor, de lievre, &c.

ARRACHEUSES ou ÉPLUCHEUSES, s. f. plur. (*Chapellerie.*) Nom que les chapeliers donnent à des ouvrieres qu'ils emploient à ôter avec des pinces le jarre de dessus les peaux de castor.

ARRAMER, v. act. (*Draperie.*) Mettre une

piece de drap ou de serge sur un rouleau, pour la tirer & l'alonger de force; d'où il arrive qu'elle raccourcit ou étrécit dans la suite; ce qui est défendu par les statuts, à tous les drapiers, façonniers & foulons.

ARRIERE-POINT, f. m. (*Couture.*) On trouve à l'article de la lingere la maniere de faire cette sorte de couture.

ARRONDIR, v. act. (*Chapellerie.*) C'est couper avec des ciseaux l'arête du bord d'un chapeau, après y avoir tracé avec de la craie un cercle, au moyen d'une ficelle qu'on tourne autour du nœud du chapeau.

ARROSER, v. act. (*Chapellerie.*) Arroser les *capades*, le *feutre* & le *chapeau*, c'est jeter de l'eau avec un goupillon sur l'ouvrage à mesure qu'il avance, & qu'il acquiert ces différents noms. Les chapeliers *arrosent* leurs bassins quand ils marchent l'étoffe à chaud; & le lambeau ou la feutriere, quand ils marchent à froid.

ARSCHIN, f. m. (*Manufacture & Commerce.*) Mesure étendue dont on se sert à la Chine pour mesurer les étoffes. Elle est de la même longueur que l'aune de Hollande, qui contient deux pieds onze lignes de roi.

ARSCOT, f. f. (*Petite draperie.*) *Serge-d'Arscot*, ainsi appellée du nom du lieu où elle se fabrique.

ARSEN, f. m. (*Manufacture & Commerce.*) On nomme ainsi à Caffa, principale échelle de la Mer-Noire, le pic ou mesure d'étendue qui sert à mesurer les draperies & les soieries. Celle pour les toiles, se nomme simplement *pic*.

ART, f. m. (*Art mécanique.*) L'imagination & la pratique, à raison de ce que l'une & l'autre influent dans les arts, forment la grande division de ceux-ci, en établissent les différences, & reglent leur classification. Tout *art* qui suppose de l'invention, & qui ne peut être réduit en pratique que par une suite de combinaisons, retient la dénomination d'*art*; & celui qui l'exerce, celle d'*artiste*: cet *art* est une branche des *beaux arts*, ou il fait partie des sciences: il peut tenir de celles-ci & de ceux-là, comme il peut dépendre des deux; car la pure théorie d'un *art* est toujours une science.

Tout *art* dont les regles sont établies, & pour l'exercice duquel suffit le degré d'intelligence nécessaire à pousser, à porter le corps humain à l'observance de ces regles, est un *art mécanique*, & qui prend le nom de *métier*, & celui qui l'exerce, d'*artisan* ou d'*ouvrier*. Que l'objet fabriqué appartienne, qu'il soit fait sous son nom, vendu par lui & à son profit, ou qu'il en soit tout autrement, il n'importe. Du nombre de ces arts ou métiers, sont tous ceux que nous avons décrits; & ceux qu'il entre dans notre plan de décrire, sont tous les métiers proprement dits, sur quelques substances qu'ils s'exercent, de quelque prix & à quelque usage qu'elles soient, depuis le fondeur & le maréchal, jusqu'à l'horloger & l'orfevre; depuis le meûnier & le brasseur, jusqu'au pâtissier & au confiseur; depuis le charpentier & le maçon, jusqu'à l'ébéniste & au doreur; comme depuis le tisseur & le tailleur, jusqu'au brodeur & au panachier; depuis le tanneur & le cordonnier, jusqu'au pelletier-fourreur, & au gantier-parfumeur, également que le confiseur & l'orfevre, sujets au chef-d'œuvre.

ARTIFICIELLE. Voyez FLEUR ARTIFICIELLE.

ARTISAN, f. m. Ouvrier qui travaille aux arts mécaniques. Voyez ART.

ASSEMBLER ET FORMER OUVRAGE, v. act. (*Bonneterie.*) Opération du fabricant de bas au métier; elle consiste à saisir la barre des deux mains en même temps qu'on presse d'un pied. Voyez l'ART.

ASPE ou ASPLE, f. m. (*Manufacture.*) On donne ce nom dans les *manufactures en soie* de Piémont, indifféremment au devidoir sur lequel on tire les soies des cocons, & à celui qui dans les moulins se charge de la soie organcinée: le premier s'appelle *aspe de filature*, & le second *aspe de tors*. Mais dans nos manufactures, on a conservé à celui-ci le nom d'aspe ou d'asple, comme disent les ouvriers, & l'on a nommé *guindre* celui-ci.

On nomme encore *aspe*, toute espece de devidoir de filature ou de retordage de fils, de quelques matieres qu'ils soient. Ces *aspes* ou devidoirs sont des parallélépipedes dont la base est un poligone, & dont les angles sont formés par plus ou moins de côtés, de verges, de lames ou barres, dont une ou deux sont mobiles pour avoir la facilité d'enlever les écheveaux.

ASSISE, f. f. (*Bonneterie.*) C'est le fil de soie ou d'autre matiere qu'on étend sur les aiguilles; & qui forme dans le travail les mailles du tricot.

ASSORÉE-BUND, f. f. (*Soie.*) C'est une des six sortes de soie qui se font dans les états du Mogol.

ASSORTIR, v. a. (*Chapellerie.*) C'est mettre la forme dans un chapeau en blanc. *Assortir* un chapeau.

ASSORTIR, v. act. (*Plumassier.*) C'est choisir les plumes de même grandeur, & les assembler avec des couleurs convenables.

ASSURE, f. f. (*Tapisserie de haute-lisse.*) Fils d'or, d'argent, de soie ou de laine, dont on couvre la chaîne de la tapisserie. C'est ce qu'on appelle *trame* dans les manufactures d'étoffes & de toiles. Les Flamands les nomment *Instuch*.

ATLAS, f. m. (*Soierie.*) Satin de soie fabriqué aux Indes, dont voici les principales especes par leurs noms. Les *atlas cotonés* sont ainsi nommés, parce que le fond est de coton, & le reste de soie. Les *cancanias* sont des satins rayés à chaînettes. On appelle *quembas*, ceux des cancanias qui paroissent plus soyeux. Les *calquiers*

font des satins à la Turque ou point d'Hongrie. Les *bouilles cotonés* & *bouilles charmai*, sont des étoffes de soie en façon de gros de Tours, couleur d'œil de perdrix.

ATOURS, s. m. (*Vêtement, modes.*) Parure des femmes; il n'est d'usage qu'au pluriel.

ATTACHE, s. f. (*Bonneterie.*) Se dit de grands bas qui vont jusqu'au haut des cuisses, & qu'on nomme aussi *bas à bottes.*

ATTACHER, v. act. (*Soierie.*) Se dit des semples, du corps, des arcades & des aiguilles: c'est les mettre en état de travailler.

ATTACHER. (*Chapellerie.*) Attacher ou coudre la coëffe au chapeau.

ATTACHER. (*Passementerie.*) *Attacher* les rames, c'est l'action de fixer les rames à l'arcade du bâton de retour.

ATTACHEUSES, s. f. plur. (*Soierie.*) Ce sont les femmes ou filles qui, dans les manufactures de soieries, sont chargées d'attacher les cordages qui servent dans les métiers.

* ATTELIER. Voyez *ce mot.*

ATTIFER, ATTIFÉ, ATTIFET, se dit dans le langage familier, en parlant de la parure, de l'ornement des femmes, principalement de la tête, de la coëffure.

AVALIES, s. f. (*Laine.*) Dans quelques endroits, on donne ce nom aux laines *plys, pelures, pelades, &c.* qu'on enleve des peaux de moutons tués à la boucherie.

AVALLÉE, s. f. (*Chaîne, Tissage.*) *Levée, passée, &c.* C'est la longueur de chaîne étendue sur le métier, que l'ouvrier peut travailler sans être obligé de rouler & dérouler les ensouples, pour lâcher l'une & mettre l'ouvrage sur l'autre. Dans les fabriques de soieries, on se sert de l'expression de *fassure.*

L'AVALLÉE, en terme de *laineurs*, est la longueur comprise entre la perche & le faudet d'une piece d'étoffe qu'ils lainent sur la perche avec le chardon, c'est-à-dire, toute la partie étendue verticalement du haut en bas.

AVALOIRE, s. f. (*Chapellerie.*) Outil ou instrument servant à avaller ou faire descendre la ficelle du haut en bas de la forme.

AVANT-BRAS, s. m. (*Bonneterie.*) Partie du métier à faire des bas, à laquelle il y a une éminence qu'on appelle *oreille.*

AVANTURIERE, s. f. (*Passementerie.*) Voyez VERNIS & FAVEUR.

AUBE, s. f. (*Vêtement, Lingerie.*) Vêtement de lin ou de toile blanche qui descend jusqu'aux talons, & que le prêtre porte à l'autel pardessus ses habits ordinaires & sous sa chasuble; le diacre, soudiacre & les induts, sont aussi en *aube* sous leurs dalmatiques.

AVELOTS, s. m. plur. (*Draperie.*) Parties de la châsse dans quelques métiers à fabriquer le drap.

AVEUGLE, s. m. (*Tapis aveugles.*) On nomme ainsi à Smyrne, ceux dont le travail ne rend pas bien le dessin & qui se vendent au pic.

AUGER ou GUINDER, v. act. (*Opération du faiseur de forces.*) Elle consiste à disposer les branches des forces, pour qu'elles agissent respectivement d'une maniere déterminée.

AUGUSTUS-CLAVUS, s. m. (*Habit-costume.*) Vêtement des chevaliers romains.

AUMULCIER, s. m. (*Bonnetier.*) Les bonnetiers de Paris prennent ce titre dans leurs statuts, vraisemblablement parce qu'avant de vendre des bonnets ils vendoient des *aumuces* ou *aumusses*, sorte de vêtement dont les François se sont couvert la tête pendant plus de 1000 ans, & que portent encore, sur la tête & sur les épaules en hiver, & sur le bras en été, les chanoines, chanoinesses, chapelains, &c. Voyez au Vocabulaire des *peaux & cuirs* le mot *Aumuce* ou *Aumusse.*

AUNAGE, AUNE, AUNER, AUNEUR. C'est le mot le plus communément employé dans le monde fabricant & commerçant, & appliqué à la mesure, au mesurage, à l'opération de mesurer, à celui qui mesure une étoffe quelconque; mais les aunes de différents pays sont toutes de longueurs diverses: c'est dans le *Dictionnaire du commerce*, qu'on doit trouver la mesure de toutes les aunes, & le rapport qu'elles ont entr'elles.

Dans la plupart des fabriques de France, on a créé des offices d'*auneur* d'étoffes, de toiles, &c. comme de *peseurs* de fil, de laine, de lin; des *peseurs* & des *mesureurs* de presque toutes les choses de nature à être mises dans le commerce: ces créations, sans aucun des biens qui toujours & par-tout en ont été le prétexte, ont de la bursalité tous les effets.

AUREILLON, s. m. (*Soierie.*) Partie du métier d'étoffe de soie. Il y a plusieurs *aureillons* au métier d'étoffe de soie; les uns servent à tenir les ensouples sur lesquelles sont pliées les chaînes, & ils sont cloués contre les pieds de derriere du métier, au nombre de deux pour chaque ensouple. Les autres servent à appuyer la banquette, & sont cloués aux pieds de devant du métier.

AUSSIERE, s. f. (*Corderie.*) Cordage qui n'a été commis qu'une fois, & qui est composé de plusieurs fils ou de plusieurs faisceaux ou *tourons.*

AUTOIR ou AUTOIS, s. m. (*Vêtement.*) Habillement de tête ou espece de voile que les femmes du commun portent en différents endroits, sur-tout en Picardie, comme à Amiens.

AUTRUCHE, s. f. *Struthio camelus.* (*Plumassier-panachier.*) Grand oiseau dont les plumes très-estimées servent d'ornement aux lits, aux dais, &c. & s'emploient dans la parure des femmes. Les plus belles se tirent d'Alger.

AUXI, *laine d'Auxi.* Laines filées par les houpiers dans les environs d'Abbeville, & dont la finesse & la beauté les fait réserver pour les plus beaux bas au métier ou à l'aiguille.

AUXONNES, f. f. (*Toile.*) Petites toiles légeres qu'on fabrique en Beaujolois, en écru, teintes, rayées ou à carreaux.

AZUR, f. m. (*Blanchiffage.*) Poudre bleue qu'on mêle dans l'empois, dont quelques-uns fe fervent pour apprêter le fin linge.

B.

BACHE, f. f. (*Draperie.*) Boîte dans laquelle on dépofe les *fepoules* ou cannettes.

BAÉTAS, f. m. (*Petite draperie.*) Les Efpagnols & les Portugais appellent ainfi cette efpece d'étoffe de laine non croifée, qui fe nomme en France *baguette* ou *bayette*, & qui fait une partie du commerce des François en Efpagne & en Portugal.

BAFFETAS, f. m. (*Toilerie.*) Toile toute de fil de coton blanc, très-groffe, qui vient des Indes orientales. Les meilleures font celles de Surate.

BAGNOLETTE, f. f. (*Lingere.*) Sorte de coëffure à l'ufage des femmes. On faifoit autrefois des bagnolettes de diverfes étoffes, de fatin, &c. Aujourd'hui les bagnolettes ne font plus que de fimples bonnets de mouffeline, auxquels on ajoute des barbes de même étoffe, garnies, ainfi que le tour du papillon, d'une petite dentelle.

BAGUER, v. act. (*Tailleur, Couturiere & Lingere.*) C'eft arranger les plis ou les parties d'un vêtement quelconque, ou d'une piece qui doit entrer dans fa compofition, l'arrêter avec un fil paffé à grands points, dans la fituation où elles doivent être coufues. Quand l'ouvrage eft achevé, on ôte le fil qui a fervi à le baguer.

BAGUETER, v. act. (*Chapellerie.*) Bagueter l'étoffe des chapeaux; agiter, battre les matieres au premier apprêt.

BAGUETTE, ou plus ordinairement BAYETTE, f. f. (*Petite draperie commune.*) Etoffe de laine commune, fabriquée en grande largeur, peu fournie en chaîne, beaucoup réduite au foulon, & pourtant toujours légere, quoique drapant un peu. Cette étoffe, d'origine angloife, ainfi que fon nom, s'eft fabriquée en affez grande quantité à Beauvais & aux environs, fous l'infpection de M. Pradier, & l'adminiftration de M. Fagon. Depuis cette époque, le bas prix des laines communes en Angleterre, a rendu aux Anglois cette branche de fabrication, qui a un débouché habituel & confidérable en Efpagne, en Portugal & en Amérique. Tous nos efforts ont été vains dans cette partie comme dans bien d'autres : ils le feront conftamment dans tous les genres de fabrications de petits lainages, auffi long-temps que l'adminiftration n'aura pas une marche plus conftante pour la propagation & amélioration des laines en France.

BAGUETTES, f. f. plur. (*Soierie.*) Parties du moulin de Piémont pour ovaler les foies.

BAIE, f. f. Les Anglois nomment ainfi l'étoffe de laine que nous appellons *bayette* ou *baguette*.

BAIGNEUSE, BASTIENNE, BATTANT-L'ŒIL, DORMEUSE, &c. (*Lingere & Modes.*) Grand bonnet à l'ufage des femmes en grand négligé.

BAILLES, f. m. plur. fe dit à *Carcaffone*, des gardes-jurés de corps de communauté.

BAILLOQUES, f. f. plur. (*Plumaffier.*) Plumes d'autruches, mêlées naturellement de brun obfcur & de blanc.

BAIN, f. m. (*Arts mécaniques.*) Se dit des liqueurs & des vaiffeaux dans lefquels on donne quelque préparation aux matieres ou aux ouvrages. C'eft ainfi que les plumaffiers nomment & la poêle de cuivre & la matiere dans laquelle ils jettent les plumes pour les mettre en couleur.

BAISÉ, adj. (*Soierie.*) *Bout baifé.* On donne, dans les manufactures où l'on tire la foie, le nom de *bout-baifé* à une portion de fils de foie, compofée de deux fils ou davantage, qui fe font appliqués l'un fur l'autre, felon leur longueur pendant le tirage, & fe font collés enfemble en fe féchant. Il eft très-important d'éviter ce défaut. Une foie où les baifements de fils auroient été fréquents, fe devideroit avec peine.

BAISÉ. (*Paffementerie.*) Se dit du tiffu d'un ouvrage qui a été peu frappé par le battant, & où la trame n'eft pas ferrée. Le *baifé* eft pofitivement le contraire de *frappé*.

BALAI, f. m. (*Crinier-Broffier.*) Inftrument qui fert à amaffer & à ôter les ordures, à tenir les maifons nettes & propres. On fait des *balais* de menues branches de bouleau liées enfemble au bout d'un bâton. On en fait auffi de genêt, de jonc & de plumes, &c.

BALANCER, v. act. (*Soierie.*) On dit dans les manufactures de foie qu'une liffe *balance*, quand elle leve ou baiffe plus d'un côté que de l'autre; ce qui eft de conféquence dans le travail des étoffes riches.

La liffe *balancée* ou qui ne baiffe pas jufte à un accompagnage, fait que la dorure eft féparée ou barrée.

BALANCIER, f. m. (*Bonneterie.*) Partie du métier à bas, fixée par deux vis fur chaque extrémité des épaulieres.

Le métier à fabriquer des rubans a auffi fon *balancier*.

BALANDRAN ou BALANDRAS, f. m. (*Vêtement.*) Efpece de cafaque dont on fe fervoit autrefois. C'eft un manteau de campagne, doublé depuis les épaules jufque fur le devant. On paffe fes bras entre les deux étoffes par une ouverture qu'on y fait exprès. Ils font, par ce moyen, à couvert des injures de l'air.

On en voit encore, dans quelques provinces, à des curés de campagne.

BALASSE, f. f. (*Tapiffier.*) Efpece de couette ou paillaffe formée de bâles d'avoine enfermées dans une toile.

BALASSOR, f. m. (*Toilerie.*) Etoffe faite d'écorce d'arbre que les Anglois apportent des Indes orientales : on ne nous dit point ni de quel arbre on prend l'écorce, ni comment on la travaille.

BALASTRI, f. m. (*Manufacture.*) On nomme ainsi à Smyrne les plus beaux draps d'or qui se fabriquent à Venise, & que les vaisseaux vénitiens portent dans les échelles du Levant.

BALAZÉES ou SAUVAGUZÉES *de Surate*, f. f. plur. Toiles blanches de coton qui se fabriquent dans cette ville du Grand-Mogol & aux environs.

BALDACHIN ou BALDAQUIN, f. m. (*Tapissier.*) Nom d'une sorte de ciel-de-lit de forme demi-circulaire qui se place au dessus du milieu du lit du côté qui longe le mur; les rideaux s'étendent & tombent de part & d'autre sur chacun des chevets près desquels on les arrête avec des mains.

BALEINE, f. f. (*Couturiere, Faiseur de parasols, Tailleur, &c.*) On a conservé ce nom aux parties de la baleine, particuliérement à ses fanons, qui s'emploient comme soutiens élastiques & résistants dans les corps pour femme, les paniers, les éventails, les parasols. On taille cette matiere en lames très-minces, & c'est ainsi qu'elles s'ajustent dans les corsages des robes par la couturiere. La même matiere raclée très-fin, sert à garnir des sommiers.

BALINE ou BALISAGE, f. f. (*Draperie.*) Espece de grosse étoffe de laine, d'un très-bas prix, qui sert à faire des emballages.

BALLE, f. f. ou BALLOT DE CHANVRE. (*Corderie.*) Se dit d'une certaine quantité de queues de chanvre réunies par un lien commun.

BALTEI, pli de la toge sur la poitrine.

BAN, f. m. (*Toilerie.*) Sorte de mousseline unie & fine que les Anglois rapportent des Indes orientales.

BANC, f. m. (*Cardeur.*) Nom d'une longue planche d'environ un pied de largeur, allant en pente par un bout, & portant à l'extrêmité la plus élevée la boîte où l'on met une certaine quantité de laine; sur cette boîte est fixée une droussette.

BANC *ou* SELLE A OURDIR, f. m. (*Passementerie & Soierie.*) Siege destiné pour l'ourdisseur, & pour porter la manivelle qui fait tourner l'ourdissoir : cette manivelle a en bas une large poulie qui doit être parallele à celle du moulin; sur cette poulie est passée une corde à boyau, qui, après s'être croisée dans son milieu, va passer sur la poulie du moulin; par le moyen du croisement de cette corde, le moulin tourne du même sens que la manivelle; si la corde lâche par la sécheresse du temps ou de quelque autre maniere, il n'y a qu'à reculer ce *banc*; si le contraire arrive, on le rapproche; il y a des ourdissoirs où l'on se passe de ce *banc*.

BANCS DE LA FOULE, f. m. plur. (*Chapellerie.*) Table en glacis attenant la chaudiere, & sur laquelle on foule les matieres pour en former le feutre.

BANDAGE DU BATTANT, f. m. (*Passementerie.*) Partie du métier du passementier, composée d'une grosse noix plate en bois, percée de quatre trous, dans l'un desquels on passe un bâton qui sert à maintenir & tendre une corde attachée au battant.

BANDE, f. f. (*Tailleur, Couturiere, &c.*) Piece d'étoffe coupée en longueur & qui a peu de largeur. Les bandes se plissent & s'arrangent de mille façons sur les vêtements de femmes, où elles servent d'ornements.

Les lingeres appellent *bandes*, des liens de toiles qui servoient si communément autrefois aux enfants en maillot, aux femmes en couche, & dont l'usage est si pernicieux.

BANDEAU, f. m. (*Vêtement.*) Partie du vêtement des religieuses. C'est une bande de toile, large de trois doigts, qui se place sur le front & s'attache derriere la tête, sous le voile, par quatre petits cordons.

Dans le siecle précédent, les femmes veuves prenoient un bandeau; on a mis aussi, jusque dans ces derniers temps, un bandeau aux personnes qui recevoient la confirmation.

Bandeau se dit aussi pour *serre-tête.*

BANDELETTE, f. f. (*Vêtement.*) Petite bande qui sert à lier, entourer quelque chose. Les dames romaines se coëffoient avec de petites bandelettes; les femmes d'aujourd'hui relevent ou ornent leur chevelure avec des rubans qu'on peut comparer à ces bandelettes.

BANDER, v. act. (*Soierie.*) Bander le semple, c'est donner aux cordes du semple une tension telle qu'on puisse prendre librement les cordes que les lacs amenent.

BANDOIR, f. m. (*Passementerie.*) Voyez BANDAGE DU BATTANT.

BANGE DE BOURGOGNE, f. f. Etoffe qui se fabrique dans cette province, & dont il s'est fait un assez grand commerce à Lyon.

BANGMER, f. m. (*Petite draperie.*) Espece de camelot façonné, qui se fabriquoit autrefois à Amiens.

BANGUE, BENGE, *ou* BENCHE, f. m. (*Matieres végétales propres aux manufactures.*) Plante des Indes qu'Acosta dit être semblable au chanvre, & que M. Herman croit une espece de guimauve; son écorce est susceptible des mêmes opérations que notre chanvre.

BANNE, f. f. (*Lingere.*) Piece de grosse toile, longue d'environ cinq aunes & de trois quarts de large, que les lingeres attachent sous l'auvent de leur boutique.

BANNIERE, f. m. (*Tailleur.*) Se dit d'un morceau d'étoffe que quelques tailleurs ménagent & dérobent en coupant un habit.

BANQUE, f. f. (*Passementerie.*) Instrument propre à porter les rochets ou bobines pour ourdir. Il y a des banques de plusieurs sortes; les unes, outre cet usage, peuvent encore servir de plioir: d'autres ressemblent à des dressoirs & peuvent avoir plusieurs rangs de broches.

BANQUE, f. f. (*Soierie.*) Partie du bois de métier d'étoffe de soie. C'est un plateau de noyer de deux pouces environ d'épaisseur, d'un pied de largeur & deux pieds de long, dans lequel est enclavé le pied de devant le métier; ce plateau sert à reposer les navettes, pendant que l'ouvrier cesse de travailler, & il retient le tenant de l'ensouple de devant.

BANQUEROUTE *ou* ENTRE-DEUX. (*Draperie.*) Défaut de la tonte, partie de l'étoffe qu'on a négligé de tondre.

BANQUETTE, f. f. (*Soierie.*) Partie du métier d'étoffe de soie. La *banquette* est un morceau de bois de six pouces de large & d'un pouce d'épaisseur; il sert à l'ouvrier pour s'asseoir quand il veut travailler.

La *banquette* est aussi une piece du moulin à retordre.

BANQUETTE, f. f. (*Tapissier.*) Banc de peu de conséquence, qu'on met dans les antichambres, les vestibules & les galeries. Les banquettes sont ordinairement rembourrées de crin recouvert d'une étoffe ou d'un marroquin.

BAQUIER, f. m. (*Coton.*) Coton de très-médiocre qualité, dont il se fait quelque négoce à Smyrne. Il ne s'y en débite, année commune, que quatre ou cinq quintaux, qui se vendent depuis huit jusqu'à dix piastres le quintal.

BARBARICAIRE, f. m. (*Tapissier* ou *Brodeur.*) Brodeur, ouvrier ou peintre en tapisserie, qui emploie dans les représentations d'hommes ou d'animaux du fil d'or & des soies de diverses couleurs.

BARBES, f. f. plur. (*Lingere*, *Modes.*) On donne le nom de barbes aux parties des coëffures de femmes, qui tombent de part & d'autre du bonnet, & se relevent communément pardessus où on les attache. Dans les modes, on a appliqué le nom de barbes à tout ajustement de tête de forme étroite & longue, qui s'attache au sommet de la tête pour flotter sur les épaules en tombant, ou sur les cheveux seulement, quand on les releve en partie.

(*Panachier.*) On donne aussi le nom de barbes aux filets ou franges qui s'échappent de chaque côté des plumes.

Barbes se dit encore des poils qui s'échappent des étoffes dont le tissu commence à s'user.

☞ BARBETTE, f. f. (*Vêtement.*) Sorte de guimpe dont les religieuses se couvrent le sein.

BARDENOCHE, f. f. Nom d'une étoffe dont il est fait mention dans le tarif de la douane de Lyon, mais qu'on ne connoît pas d'ailleurs.

BARDOCUCULLUS, *ou* BARDAICUS CUCULLUS, selon Casaubon. (*Costume.*) Partie du vêtement des Gaulois de Langres & de Saintes: c'étoit une espece de cape qui avoit un capuchon commode pour ceux qui ne vouloient pas être connus dans les rues. Martial lui donne la forme d'un cornet d'épices. Il y en a, dit le savant P. Montfaucon, qui croient, & non sans fondement, que ce capuchon avoit une appendice, & qu'il tenoit à une cape ou à la *penula.*

BARFOULS, f. m. plur. (*Etoffe.*) Etoffe qui se fait dans le royaume de Cantor, situé sur les bords de la riviere de Gambie, qui sert de vêtement aux negres, lesquels échangent cette étoffe avec les Européens contre du fer.

BARIGA de more, f. f. (*Soierie.*) Sorte de soie que les Hollandois apportent des Indes orientales sur les vaisseaux de la compagnie.

BARILLO, *ou* BARILLE, f. m. (*Soierie.*) Les Portugais qui font le commerce des soies dans les Indes orientales, nomment ainsi les soies de la moindre qualité: les plus fines s'appellent *cabeça.*

BARLINS, f. m. (*Soierie.*) Nom d'un nœud qu'on fait au commencement & à la fin des pieces pour les tordre, nouer ou remettre.

BARLONGS, f. m. (*Passementerie.*) On nomme barlongs les bouts inégaux qui se trouvent au bas des franges quand elles n'ont pas été bien coupées.

On emploie *barlong*, comme adjectif, en parlant d'un habit, d'une jupe qui a plus de longueur d'un côté que de l'autre.

BARRACAN, f. m. (*Draperie.*) Etoffe de laine, rase & seche, dont la chaîne est très-torse; elle se fabrique *à pas simple* ou *à pas de toile.* Voyez PETITE DRAPERIE.

BARRACANIERS, f. m. (*Manufacturiers.*) Ouvriers qui fabriquent le barracan.

BARRAGE, f. m. (*Toilerie.*) Sorte de linge ouvré qui se manufacture à Caen, & aux environs de cette capitale de la Basse-Normandie. Il y a du grand *barrage* fin, du grand *barrage* commun, & du petit *barrage.*

BARRE, f. f. (*Draperie*) Partie du métier à fabriquer les draps. Il y a la *barre* de derriere & celle de devant.

Les peigneurs nomment *barre* la portion de laine tirée par les peignes & formée par leur opération.

La *barre fondue* est une piece du métier à faire des bas.

BARRETTE, f. f. (*Vêtement.*) Sorte de petit bonnet qu'on porte en Italie, & dans une de nos provinces méridionales, le Béarn. Le bonnet carré rouge, que le Pape envoie aux Cardinaux, après leur nomination, s'appelle *barrette.*

BARRUTINES, f. f. plur. (*Soierie.*) Soie que l'on tire de Perse par la voie de Seyde.

* BAS, f. m. (*Bonneterie.*) Partie de vêtement qui couvre la jambe & le pied. Les bas, autre-

fois d'étoffe comme les portent encore quelques ordres religieux, sont généralement tricotés aujourd'hui : ils sont faits à l'aiguille ou au métier, en laine, fil, coton ou soie, &c. Les bas d'*estame* sont de laine très-torse, dont le tricoté est uni & lisse : les bas *drapés* sont ceux dont la laine est d'une filature plus lâche, qu'on soumet au foulage, & qu'on garnit aux chardons. Voyez BONNETERIE.

Bas à étrier, se dit d'une sorte de bas sans pied qui ne couvre que la jambe.

BAS-BRETON. On appelle *fils bas-breton*, des fils blancs qui viennent de Morlaix, & qu'on nomme aussi communément *fils de Cologne*.

BASCULE, s. f. (*Bonneterie.*) Partie du métier à faire les bas.

BASILICUM, s. m. (*Vêtement.*) Espece de vêtement des anciens, dont nous ne connoissons que le nom qui paroît désigner un vêtement royal.

BASIN, s. m. (*Toilerie.*) Etoffe à chaîne de fil & trame de coton, unie & croisée, à côtes, rase ou à poils. Voyez TOILERIE.

BAS-MÉTIER, *ou* PETIT MÉTIER, s. m. (*Passementerie.*) C'est celui de l'agriministe, qui se pose sur les genoux.

BASQUE, s. f. (*Couturiere* & *Tailleur.*) On donne ce nom à la partie d'une veste, d'un juste ou d'un corset, qui a la figure d'un trapeze, & qui commence au bas de la taille; on l'a donné aussi à la partie de l'habit qui tombe sur le côté, & qui, roide & plissée autrefois, se nommoit alors *panier*.

BASQUINE, s. f. (*Vêtement.*) On a ainsi appellé une sorte de robe fort ample, qui, par le moyen d'un cercle, se tenoit ouverte & étendue.

BASSE-LISSE, s. f. (*Tapisserie.*) Espece de tissu ou tapisserie faite de soie & de laine, quelquefois rehaussée d'or & d'argent, où sont représentées diverses figures de personnages, d'animaux, de paysages ou autres semblables choses. C'est la position du métier qui fait la différence de la *basse-lisse* & de la *haute-lisse*.

BASSE-LISSIER, s. m. Ouvrier qui travaille à la basse-lisse. On le dit aussi du marchand qui les vend.

BASSER, v. act. (*Manufacture de lainage.*) On dit *basser* la chaîne, ou la détremper d'une colle propre à rendre les fils glissants au travail.

BASSES-LAINES, s. f. plur. Dénomination d'usage dans les fabriques, pour les laines de moindre qualité.

BASSIN, s. m. (*Chapellerie.*) On appelle *bassin*, chez les chapeliers, une grande plaque de fonte, ronde, qui est encastillée dans le bois de la table ou bureau, sous laquelle il y a un fourneau de briques, où l'on met du feu lorsque l'on veut travailler : c'est sur ce *bassin* qu'on bâtit les chapeaux. On remet les chapeaux qui ont servi, sur le *bassin* pour les rafraîchir, en redresser les mauvais plis & leur redonner du lustre.

BASSINET, s. m. (*Vêtement.*) S'est dit autrefois de l'habillement de tête, fait en forme de chapeau de fer, que portoient les hommes d'armes.

BASTE, s. m. (*Toilerie.*) On nomme ainsi dans la Flandre Autrichienne, l'étoffe d'écorce d'arbre qui vient des Indes orientales & de la Chine.

BATANOMES, s. m. (*Toilerie.*) Toiles qui se vendent au Caire.

BATARDE, s. f. (*Bonneterie.*) On nomme bâtarde la seconde sorte de laine parmi celles qui se levent de dessus la vigogne : on le dit aussi des laines communes du Levant.

BATARDE. (*Largeur*, *Manufacture.*) Se dit de la largeur des draps & autres étoffes qui n'ont pas celle prescrite par les réglements.

BATI, s. m. (*Tailleur*, *Couturiere*, *Lingere.*) On appelle le *bâti* d'un habit, d'une robe de chambre, d'un meuble, le gros fil qui a servi à les bâtir & joindre ensemble, particuliérement s'il s'agit de l'étoffe de dessus, & de la doublure.

BATIR, v. act. (*Tailleur*, *Couturiere*, *Lingere.*) Assembler les différentes pieces d'un habit en les faufilant à grands points pour dresser l'ouvrage. Voyez BAGUER.

BATIR, v. act. (*Chapellerie.*) Signifie façonner le feutre sur le bassin pour en former les capades.

BATISTE, s. f. (*Toilerie.*) Toile de lin, très-fine & très-blanche, qui se fabrique en Flandre & en Picardie. Voyez TOILERIE.

BATON A TOURNER. s. m. (*Passementerie.*) C'est un simple *bâton* rond de sept ou huit pouces de long, assez menu, qui, à trois ou quatre lignes de l'un de ses bouts, a une petite rainure tout à l'entour de lui-même, pour recevoir & tenir les deux bouts d'une moyenne ficelle, qui n'est point coupée par son autre bout; ce bout de ficelle non coupée s'introduit, se fixe dans le petit trou du bout de l'ensouple, & s'enveloppe sur ce bout jusqu'auprès du *bâton à tourner*, qui sert ainsi, par le mouvement de la main droite, à faire tourner l'ensouple sur le ployoir, lorsque l'on ploie les pieces relevées sur le billot, au sortir de dessus l'ourdissoir.

BATON DE CROISURE. (*Tapisserie.*) Est un *bâton* rond, ordinairement de bois de saule. On en fait de diverses longueurs, mais tous d'un pouce de diametre. Les hautelissiers s'en servent pour croiser les fils de leurs chaînes entre lesquels ils le placent.

BATON DE GAVASSINIERE. (*Soierie.*) Est celui auquel on attache la *gavassiniere*, pour disposer la tireuse à travailler.

BATON DE RAME. Partie du métier d'étoffe de soie. Le *bâton de rame* a deux pieds de long; il est de la même forme que celui du semple,

& on y attache les cordes de rame de la même maniere que celles du semple.

BATON DE SEMPLE. Partie du métier d'étoffe de soie. Le *bâton de semple* est rond ; il a un pied & demi de long : on y attache les cordes du semple les unes après les autres, & on les y fixe avec un nœud courant. Pour cet effet, on double les cordes, & on forme une boucle double. Le *bâton de semple* est placé au bas du métier, à l'extrêmité inférieure des cordes du semple.

BATON OUVRIER. Partie du métier à rubans.

BATON ROMPU, (*Petite draperie.*) Sorte d'étoffes comprises dans la petite draperie.

BATTAGE, s. m. (*Laine.*) Se dit de la préparation qu'on donne aux laines après le détrichage, en les battant sur une claie de corde, pour les séparer par les coups de baguette, & en faire sortir la poussiere.

BATTANT, s. m. (*Manufacture.*) Partie essentielle de tous les métiers à ourdir, soit de tisserands, de drapiers, de passementiers, de manufacturiers en soie, &c. ; c'est toujours un instrument ou chassis dans la partie inférieure duquel s'ajuste le peigne : entre les dents du peigne passent les fils de la chaîne ; & ces dents, par le moyen du poids du *battant*, qui est de cent livres dans les étoffes riches, servent à serrer la trame dans l'étoffe, à l'y faire, pour ainsi dire, entrer, & à la rendre plus forte.

On emploie le mot *battant* dans une acception plus générale, quand il est joint à celui de métier ; ainsi un *métier battant*, est un métier monté & actuellement en travail.

BATTE, s. f. (*Faiseur de peignes.*) Instrument de fer, en forme de forte lime, mais uni & égal dans toute sa longueur, servant pour la fabrique des peignes. Cet instrument est emmanché dans un manche de bois : il y a de ces *battes* plus ou moins fortes, suivant la nécessité.

BATTE A TAPISSIER. Ce que les tapissiers appellent *battes*, & dont ils se servent pour battre & écharpir la bourre & la laine, ne sont que deux cordes médiocrement grosses, attachées à quelque distance l'une de l'autre, avec lesquelles ils battent fortement sur la laine ou sur la bourre.

La batte des *blanchisseuses* est une espece de petite pelle de bois, à manche court, avec laquelle elles battent le linge en le lavant. Voyez BATTOIR.

BATTÉES, s. f. plur. (*Laine.*) Terme employé par les peigneurs de laine pour indiquer une portion de vingt livres.

BATTERIE, s. f. plur. (*Chapelier* & *Bonnetier.*) Synonyme à fouloire.

BATTOIR, s. m. (*Blanchissage.*) Instrument de bois, plat, large & quarré, qui est plus ou moins épais, selon les différents usages auxquels il doit être appliqué, & qu'on tient à la main par le moyen d'un manche rond & tout d'une piece avec l'autre partie que j'appelle la *pelle*. Les blanchisseurs & autres ouvriers ont leurs *battoirs*.

Les apprêteurs ont les leurs.

BATTRE, *en terme de cardeur de laine*, c'est préparer la laine pour être huilée, en la secouant sur une claie avec des baguettes pour en ôter la poussiere.

BATTRE, *en terme de filassier*, c'est écraser & adoucir la filasse à coups de maillet de bois.

BATTRE A GRANDE EAU, est une opération de foulon.

BATTRE A COUPS DÉGAGÉS, en draperie, indique une maniere de tisser.

BATTU, adj. Se dit dans les manufactures de soie, des ouvrages où il est entré beaucoup d'or & d'argent ; on dit : *Ce brocard est tout battu d'or.*

BATTUE, [faire la] (*Soierie.*) C'est l'opération qui précede le tirage, & la séparation des cocons : elle consiste à fouetter avec un balai les cocons dans la bassine pleine d'eau chaude, & placée devant la machine à tirer la soie, afin d'en séparer & démêler des brins ou fils, & en commencer ou continuer le tirage.

On donne le nom de *battue* à telle quantité de chanvre préparée dans le *brisoir.*

BAUDET, s. m. (*Cardage.*) *Chevalet* de cardeur.

BAVETTE, s. f. (*Lingere.*) Linge qu'on met aux petits enfants au devant de l'estomac, de peur qu'ils ne salissent leurs robes.

On donne aussi le nom de *bavette* à la piece d'un tablier qui recouvre l'estomac.

BAUGE. (*Petite draperie.*) Droguet qui se fabrique en Bourgogne, avec du fil filé bien gros, & de la laine grossiere.

BAVOLET, s. m. (*Marchande de modes.*) C'est la seconde piece d'une coëffure ; elle n'a point de barbe & se plisse sur le papillon de chaque côté de la tête.

BAVOLET, s. m. (*Vêtement.*) Coëffure des jeunes paysannes auprès de Paris, qui se fait de linge délié & empesé, & qui a une longue queue pendante sur les épaules. On pourroit l'appeller en latin *capital*, par analogie au linge dont les femmes avoient la tête couverte dans les sacrifices, & qui portoit ce nom, au rapport de Festus.

BAYETTE, s. f. (*Draperie.*) Voyez BAGUETTE.

BAZAC, s. m. (*Coton.*) Coton filé & très-fin qui vient de Jérusalem : ce qui le fait aussi appeller *coton de Jérusalem*. Le demi *bazac* & le moyen *bazac* sont des cotons qui viennent du même endroit, mais qui sont d'une qualité beaucoup inférieure.

BAZAT, s. m. (*Coton.*) Coton qui vient de Leyde. Il y en a de trois sortes.

BEBY, s. m. (*Toilerie.*) Sortes de toiles de coton qui se fabriquent à Alep & aux environs.

BEC DE CORBIN, ſ. m. (*Chapelier.*) Eſpece de crochet de bois, qui fait partie de l'arçon des chapeliers, & qui, par un bout, ſoutient la corde à boyau qui ſert à faire voguer l'étoffe.

BÉGUIN, ſ. m. (*Lingere.*) Coëffe de linge qu'on met aux enfants ſous leur bonnet, & qu'on leur attache ſous le menton avec une petite bride.

BEIGE, ou BEGE. (*Laine.*) Nom d'une couleur brune, naturelle à la laine de certains moutons. On nomme *ſerge beige*, une ſerge qui ſe fabrique dans le Poitou avec des laines de cette couleur.

BELAMIE, ſ. f. *Belamia.* (*Vêtement.*) Eſpece de vêtement ou tunique dont il eſt parlé au ch. II de la regle de Fontevrault, faite par Robert d'Arbriſſel.

BELCHITE, ſ. f. (*Laine.*) Laine *belchite.* C'eſt une des ſortes de laine que les marchands de Baïonne tirent de l'Eſpagne.

BELEDIN, ſ. m. (*Coton.*) Coton filé d'une médiocre qualité & de peu de débit.

BELEDINES, ſ. f. plur. (*Soie.*) Sortes de ſoies.

BELELACS, ſ. m. plur. (*Soierie.*) Eſpeces de taffetas qui ſe fabriquent au Bengale: leur aunage eſt de quarante cobres de longueur, deux de large.

BELINGE ou BELINCE, ſ. f. (*Draperie.*) Nom d'une tiretaine groſſiere, à chaîne de fil & trame de laine, qui ſe fabrique en Picardie.

BERAME, ſ. m. (*Toilerie.*) Groſſe toile, toute de fil de coton, qui vient des Indes orientales, particuliérement de Surate. Il y a des *berames* blancs, unis, & d'autres rayés de couleur. Les blancs ſont de neuf aunes à la piece, ſur ſept à huit de large; & les rayés ſont de douze & demi de long ſur trois quarts de large.

BERBISAINE, ſ. f. (*Laine.*) Laine de moutons tués depuis la tonte juſqu'à la Saint-André.

BERGAME, ſ. f. (*Tapiſſerie.*) Groſſe tapiſſerie qui ſe fabrique avec différentes ſortes de matieres filées, comme bourre de ſoie, laine, coton, chanvre, poil de bœuf, de vache ou de chevre. C'eſt proprement un tiſſu de toutes ces ſortes de fils, dont celui de la chaîne eſt ordinairement de chanvre, qui ſe manufacture ſur le métier à-peu-près comme la toile. Quelques-uns prétendent que le nom de *bergames* lui a été donné, de ce que les habitants de Bergame en Italie en ont été les premiers inventeurs. Mais on ne fait plus guere uſage des *bergames*, ſur-tout depuis que le goût des papiers peints s'eſt généralement répandu; ces papiers offrent en effet des tentures variées, infiniment agréables & à très-bas prix. Auſſi Rouen, Elbœuf ne fourniſſent-ils plus de *bergame* depuis un grand nombre d'années, quoi qu'en diſe le nouveau Dictionnaire de commerce, où l'on eſt tout étonné de trouver des articles faits il y a 40 ans, & compilés ſans grande addition ou correctif.

On voit encore des *bergames* en Italie; elles ſont fabriquées ſans laine & avec de la bourre de ſoie.

BERGERE, ſ. m. (*Tapiſſier.*) C'eſt le nom d'un grand fauteuil. Les femmes ont appellé auſſi *bergere*, une coëffure négligée qu'elles nomment aujourd'hui *baigneuſe.*

BERLIN, ſ. m. (*Chaîne.*) Partie d'une chaîne.

BERNAUDOIR, ſ. m. (*Bonneterie.*) C'eſt un grand panier d'oſier, à claire voie, rond & oblong, dont l'uſage eſt pour nettoyer les brins de laine que l'on ramaſſe deſſous la claie après que la laine eſt battue: on prend ces brins, on les met dans le *bernaudoir*, & avec une baguette on les agite circulairement juſqu'à ce qu'ils ſoient ouverts, & aſſez nets pour être ajoutés au reſte de la laine battue.

BESACE, ſ. f. (*Lingere.*) Longue piece de toile, couſue en forme de ſac, ouvert par le milieu, & fermé par les deux bouts, qui forment chacun une poche.

BESOGNE *faite*, ſ. f. (*Laine.*) Terme de manufacture de laine, qui eſt en uſage dans les fabriques de Poitou. Il ſe dit des ſerges, étamines, draps, tiretaines, &c. encore en toiles, & telles qu'elles ſortent du métier avant que d'avoir reçu aucun apprêt.

BÉTILLE, ſ. f. (*Toilerie.*) Eſpece de toile de coton ou de mouſſeline. Elle vient des Indes orientales. On en diſtingue pluſieurs ſortes, dont la plus claire ſe nomme *bétille tarnatane.*

BÉTISES, ſ. f. (*Bourſier.*) Sorte de petit panier ou demi-jupon de crin piqué entre deux étoffes.

BEUGLE, ſ. f. (*Draperie.*) On nomme ainſi dans quelques provinces de France, cette eſpece de groſſe étoffe de laine, qui s'appelle plus ordinairement *bure.*

BEUVRINES, ſ. f. (*Toiles.*) Toiles groſſieres d'étoupes de chanvre & de lin, qui ſe fabriquent en Bretagne.

BEZANS, ſ. m. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton qui ſe tirent de Bengale. Il y en a de blanches & de rayées de diverſes couleurs.

BEZETTA, ſ. m. (*Toilerie.*) Crépon ou linon très-fin, teint avec de la cochenille. Les meilleurs viennent de Conſtantinople, & ſont d'un rouge très-vif: on le contrefait à Strasbourg. Les dames s'en ſervent quelquefois pour ſe farder, après l'avoir un peu trempé dans l'eau: on peut auſſi l'employer pour colorer les liqueurs à l'eſprit de vin. La laine de Portugal, qui n'eſt autre choſe que du coton coloré avec de la cochenille, ſert auſſi aux mêmes uſages.

BIAIS, ſ. m. (*Tailleur, Couturiere.*) Couper une étoffe de *biais*, c'eſt la couper obliquement. La couper du bon, du mauvais *biais*, c'eſt la

couper du bon ou du mauvais sens relativement à l'usage qu'on en veut faire.

On a nommé *biais*, un morceau de toile taillé de *biais*, un fichu que les femmes mettoient sur leur gorge.

BIAMBONNÉES, s. f. plur. Sortes d'étoffes des Indes, qui sont toutes d'écorces.

BIASSE, s. f. (*Soie.*) On appelle soie de *biasse*, une sorte de soie crue, que les Hollandois tirent du Levant.

BIGÉRIQUE ou BIGERRIQUE, adj. m. & f. *Bigerrimus.* (*Vêtement.*) Les robes & les manteaux rudes & velus, fabriqués d'une laine grossiere, portoient anciennement le nom de *bigerriques*, du nom du pays de *Bigorre*, où on les travailloit.

BILBACS, s. m. (*Draperie.*) Pieces du métier à fabriquer le camelot.

BILLE, s. f. (*Vêtement.*) Se dit d'une piece d'étoffe qui lie les deux bouts d'une chappe d'église sur le devant.

BILLETTE, s. f. (*Tondeur de draps & Fabricant de forces.*) Pallette de bois qu'on attache à la force pour la soutenir dans le travail.

BILLOT, s. m. (*Rubanier.*) Le billot est fait à-peu-près comme l'ensouple, excepté qu'il n'a point de moulures au bout comme elle; il n'y a qu'une petite éminence à chaque bout pour contenir la soie que l'on met dessus: il sert à relever les pieces ourdies de dessus l'ourdissoir, lesquelles pieces y restent jusqu'à ce qu'on les ploie sur les ensouples.

BILLOT. (*Tailleur.*) C'est un petit cube de bois qui se place sous les emmanchures qu'on veut repasser.

BILLOT. (*Chapelier.*) Pilier de bois de la foule, sur lequel le chapelier place la forme quand il veut la faire entrer dans le chapeau.

BINDELY, s. m. (*Passementerie.*) Petit passement soie & argent, qui se fabrique en plusieurs endroits d'Italie.

BIROTINE, s. f. (*Soie.*) Sorte de soie du Levant, dont il se fait un assez grand commerce à Amsterdam.

BIRRETTE, s. f. (*Vêtement.*) Sorte de bonnet que portoient les novices chez les Jésuites pendant leur noviciat.

BIRRUS. (*Costume.*) Espece de lacerne.

BISEAU. (*Draperie.*) Chanfrein qui forme le tranchant des couteaux des forces.

BISES, s. f. plur. (*Draperie.*) Défauts de la tonte dans les draps.

BISET, s. m. (*Draperie.*) Grosse étoffe bise.

BISETTE, s. f. (*Dentelle.*) On a désigné par ce nom, une sorte de petite dentelle commune & basse, en fil de lin blanchi, que font des filles de la campagne pour leur usage ou pour la vendre.

BISSONATA, s. f. (*Grosse draperie.*) Espece de grosse étoffe qui sert à faire les habillements de quelques religieux, des frocs de moines.

BISSUS, s. m. Sorte de coton. Voyez le *Discours préliminaire.*

BISTORD ou BITORD, s. m. (*Corderie.*) Menue corde à deux fils.

BLANCARDS, s. m. plur. (*Toile.*) Toiles de lin qui se fabriquent en Normandie, & dont le commerce se fait par Rouen, en Espagne.

BLANC-CORDEAU, ou BOUCHON, espece de laine.

BLANC DE LEYDEN, espece de laine.

BLANC DEMI-FIN, espece de laine.

BLANCHET, s. m. (*Vêtement.*) Sorte de camisole, que les paysans appellent *blanchet*, parce qu'elle est d'ordinaire d'étoffe blanche.

BLANCHET est aussi une sorte d'étoffe. On permet aux religieuses de Fontevrault des chemises de chanvre ou de lin, dont elles ne doivent se servir qu'avec la permission de la prieure; mais ordinairement elles sont de *blanchet* ou d'étamine.

* BLANCHIMENT ou BLANCHISSAGE, s. m. Opération qu'on fait subir aux divers tissus & aux matieres qui doivent servir à les fabriquer. On dit le *blanchiment* des étoffes de laine, des toiles, du fil; le *blanchissage* du linge; le blanchiment ou le *décreusage* des soies. Voyez les détails de cette opération au traité qui en porte le nom.

BLANCHIR, v. act. (*Plumassier.*) C'est ôter aux plumes le gros de la teinture, en les passant dans de l'eau claire.

BLANCHIR LES COUTEAUX, opération du faiseur de *forces*.

BLANCHISSERIE ou BUERIE, en terme flamand, se dit du lieu où se font en grand les procédés du blanchiment des toiles, fils, &c.

BLANCHISSEUR, s. m. Celui qui blanchit les toiles ou les fils.

BLEU, substantivement. Les blanchisseurs disent *donner le bleu* à une toile, pour indiquer l'opération qui consiste à faire passer les toiles ou fils blanchis dans une eau légérement colorée d'émail ou azur de Hollande.

BLIAUX, s. m. (*Vêtement.*) Sorte de juste-au-corps ancien.

BLICOURT, s. m. (*Petite draperie.*) Serge originairement fabriquée au village de Blicourt en Picardie; comme les serges d'Aumale ont pris leur nom de ce que la petite ville d'Aumale fut le chef-lieu de la fabrication des étoffes de ce genre.

BLIN, s. m. (*Soierie.*) Piece de l'ourdissoir, échancrée dans toute sa hauteur, juste à l'épaisseur du pilier de la lanterne dans laquelle elle doit entrer. Voyez au *Traité de la soierie*, ce qui concerne l'ourdissage.

BLOC, s. m. (*Chapelier.*) ou petite table quarrée.

BLONDE, s. f. (*Dentelle & Points.*) Espece

de dentelle de soie, travaillée aux fuseaux sur le coussin. Voyez le *Traité* des DENTELLES, BLONDES & POINTS.

* BLOUSE, s. f. (*Laine.*) C'est ainsi qu'on nomme en quelques manufactures, la laine courte qui ne peut se tenir en rang : elle n'est pas perdue, elle va à la carde.

BLUETTE DU RHIN. Espece de laine qui vient d'Allemagne.

BOBELIN, s. m. (*Vêtement.*) Ancienne chaussure dont se servoit le commun du peuple. Les savetiers de Paris, qui ont conservé parmi leurs titres la qualité de *bobelineurs*, avoient, exclusivement aux cordonniers, la permission de faire des *cobelins.*

BOBINE, s. f. (*Manufacture.*) Petit morceau de bois tourné en rond, cylindrique, avec des rebords à chaque bout, long d'un demi-pied tout au plus, percé & mobile sur une verge, qui sert à filer au rouet, ou à devider du fil, de la laine, de la soie, de l'or, &c.

BOBINER, v. act. Devider du fil, de la laine, de la soie, de l'or sur la bobine.

BOBINER, en draperie, c'est charger la bobine de fil de chaîne.

BOBINEUSES, s. f. plur. Nom que l'on donne dans les manufactures, particuliérement dans celles de lainages, à certaines femmes dont l'emploi ordinaire est de devider sur des bobines ou rochets, le fil destiné pour ourdir les chaînes des étoffes.

BOCAGE, s. m. (*Toile.*) Nom que l'on donne en général à toutes les especes de linges ouvrés qui se font en Basse-Normandie, particuliérement aux environs de Caen.

BOIE, s. f. (*Draperie commune.*) Espece de *revêche.* Il s'en fabrique de différentes largeurs.

BOIRE. (*Tailleur, Lingere, Couturiere.*) On dit qu'une étoffe *boit*, lorsque de deux lisieres qui sont jointes ensemble par une couture, l'une plisse un peu, & est cousue plus lâche que l'autre.

BOIS, s. m. (*Passementerie.*) Se dit de la petite bobine qui porte l'or ou l'argent filé : il en porte ordinairement deux onces ; & c'est lorsqu'il est chargé qu'il est appellé *bois*, car il devient bobine lorsqu'il est vuide.

BOIS-A-BOIS. Auner *bois-à-bois*, c'est-à-dire, auner juste, sans ajouter de bonne mesure. *Conduire bois-à-bois*, c'est auner la marchandise sans la tirer pour l'étendre davantage.

BOIS DE BROSSE, *en terme de vergetier.* C'est une petite planche mince, de hêtre ou de noyer, percée à distance égale pour recevoir les loquets.

BOIS DE GRILLE. (*Bonneterie.*) Partie du métier à travailler les bas, sur laquelle les ressorts de grille sont disposés perpendiculairement.

BOIS DE PLOMB, ustensile nécessaire pour faire agir les *forces.*

BOISSEAU, s. m. (*Passementerie.*) Demi-globe de bois mince, recouvert d'une toile ou d'un parchemin, qu'on place sur les genoux pour y faire, avec des fuseaux, des tresses, jarretieres, &c.

BOITE DE NAVETTE. *Terme de tisserand.* C'est la partie de la navette où l'on met le canon chargé de trame.

BOITEUX, *chez les rubaniers-tissutiers*, se dit lorsqu'un dernier retour n'a pas autant de marches que les autres. On appelle celui-ci ruban *boiteux.*

Ils appellent aussi ruban *boiteux*, celui qui se trouve d'une couleur à un bord, & d'une autre couleur à l'autre bord.

BOKAS, s. m. (*Toilerie.*) Toiles de coton que l'on tire de Surate : il y en a de blanches & d'autres bleues.

BOLKAS, s. m. (*Toilerie.*) Coutil fabriqué de fil de coton, qui vient des Indes. Il y en a de tout blancs, & d'autres rayés de jaune : les raies s'en font avec du fil de coton écru.

BOMBASIN, s. m. (*Toilerie.*) Futaine à deux envers, doublement croisée, ou double basin.

On donne aussi ce nom à une étoffe de soie dont la manufacture a passé de Milan en quelques provinces de France.

BONJEAU, s. m. C'est un assemblage de deux bottes de lin, liées l'une contre l'autre, de la tête au pied, afin d'occuper moins de place dans l'eau, où on doit les mettre rouir.

BONNET, s. m. (*Habillement.*) Qui sert à couvrir la tête, & qui en a quelquefois la figure. Nous ne finirions pas si nous voulions donner ici l'énumération des noms que le caprice a fait donner aux bonnets de nos jours : des bonnets à la *dormeuse*, au *bandeau d'amour*, à l'*inconstance*, à la *débâcle*, à la *complaisante*, à l'*économe*, à la *prêtresse de Vénus*, à la *marmotte*, à la *brouette du vinaigrier*, à la *carmélite*, à la *merluche*, à la *caravane*, aux *grandes prétentions*, à la *novice de Cythere*, à la *vestale*, à la *Figaro*, au *lever de la reine*, au *coquillage*, *&c. &c.* Le seul Vocabulaire des modes seroit considérable, & ne présenteroit qu'un recueil de folies, par fois plaisantes, mais toujours ridicules par la futilité de leur objet.

Les *bonnets* dits *de Marseille*, & plus ordinairement, *bonnets façon de Tunis*, sont des bonnets de laine, qu'on imite en France pour les expédier au Levant.

Le *bonnet piqué* est un ouvrage de lingere. Voyez le *Traité* HABILLEMENT.

* BONNETERIE, s. f. Nom générique d'ouvrages tricotés à l'aiguille ou au métier, pour bonnets ou bas, camisoles ou jupons, chaussons ou autres objets en laine pure ou mêlangée de soie, de fil ou coton, *castor* ou *vigogne*, *&c.* Voyez le *Traité* de la BONNETERIE.

BONNETIER, s. m. Celui qui vend, fabrique ou fait fabriquer des bonnets, des bas & autres ouvrages de bonneterie.

BONNETTES, f. f. (*Toiles.*) Toiles de la généralité de Tours.

BON-OUVRIER. On appelle fil blanc *bon-ouvrier*, une forte de fil qu'on tire de Lille en Flandre, & qui eft plus connu à Paris fous le nom de *fil d'Epinay.*

BONTANT, f. m. Sorte d'étoffe ou de couverture de coton, rayée de rouge, qui fe fabrique à Cantor, royaume fitué fur le haut de la riviere de Gambie ou Gambra.

BORD, f. m. (*Paffementerie*, *Tapiffier*, *Tailleur*, *&c.*) Ruban ou galon qu'on emploie à border quelques parties de meubles ou de vêtement.

BORDS, f. m. (*Broderie.*) Coupons de deffins d'environ dix pouces, lavés & marqués des différentes matieres dont ils doivent être exécutés.

BORDAT, f. m. Petite étoffe ou tiffu étroit qui fe fabrique en quelque lieu de l'Egypte, particuliérement au Caire, à Alexandrie, & à Damiette.

BORDÉ, f. m. Galon d'or, d'argent ou de foie, qui fert à border des habits, des meubles, &c.

BORDER, v. act. (*Tailleur*, *Tapiffier.*) Mettre un bord, garnir l'extrêmité d'une chofe, d'un habillement, d'un meuble, &c., en y coufant un ruban, un galon ou quelque autre chofe.

BORDURE, f. f. (*Cordier*, *Tapiffier.*) Gros tiffu de chanvre ou de fangle, qui fert aux tapiffiers pour border les gros ouvrages.

BOSSETTES, f. f. plur. (*Filature.*) Petits fillons que forme le fil fur la bobine du rouet, quand il n'y eft pas enroulé d'une maniere égale.

BOTTE DE MOUCHOIRS. Paquet de mouchoirs des Indes, qu'on vend au Caire.

BOTTE DE CHANVRE. Paquet de chanvre, pefant 150 livres.

BOTTES, f. m. plur. (*Coftume.*) Les *bottes* des Chinois font de foie, & les bas à *bottes* d'une étoffe piquée, doublée de coton & épaiffe d'un bon pouce. Le peuple qui travaille, ne s'en fert prefque point. La forme de ces *bottes* eft un peu différente des nôtres, car elles n'ont ni talon ni genouillere. Quand on fait un long voyage à cheval, elles font d'un cuir bien paffé ou d'une groffe toile noire de coton piquée ; mais dans la ville on les porte ordinairement de fatin, avec un gros bord de velours ou de panne fur le genou.

BOTTES. On nomme ainfi dans les manufactures de lainage de la province de Champagne, une forte de forces qui fervent à tondre les droguets en dernier.

BOUCASSIN, f. m. Toile de fil qui s'emploie communément teinte & en doublures.

BOUCASSINÉ, ÉE, adj. Fait à la maniere du boucaffin. Il n'eft en ufage qu'avec le mot de *toile.* De la toile boucaffinée.

BOUCHON, f. m. (*Laine.*) Laines d'Angleterre, de Hollande, de Turcoing, &c., ainfi nommées, parce qu'elles font tournées & pliées en des efpeces de paquets ou *bouchons* affez femblables à ceux qui fervent à bouchonner les chevaux.

(*Soierie.*) On nomme *bouchons* les inégalités & groffeurs qui fe trouvent aux fils de foie.

BOUCLE, f. f. (*Filature.*) Efpece de nœud qu'on fait au fil pour l'arrêter au fufeau.

BOUCLE, f. f. (*Broderie.*) Grain de *frifure* ou de *bouillon*, en forme de petite arcade, dont on entoure fouvent les paillettes & les compartiments.

BOUCLETTE, f. f. (*Manufacture.*) Au milieu de chaque liffe eft une *bouclette* ou un petit anneau, foit de fil, foit de corne, foit de verre, pour recevoir un des fils de la chaîne.

BOUFFANT, ANTE. Ce mot qui ne s'employoit que comme adjectif, particuliérement en parlant d'une étoffe qui fe foutient d'elle-même, qui a de la confiftance, eft devenu le nom d'une forte de paniers que portent les femmes. (Voyez le traité du BOURSIER.) On a auffi donné le nom de bouffante à du filet en fil ou foie, que la mode a mis en ufage durant quelque temps pour porter fur le cou, en guife de fichu.

BOUGE, f. f. (*Petite Draperie.*) Efpece d'étamine fine, blanche & claire, dont on fait les chemifes de la plupart des religieux qui n'ufent point de chemifes de toile.

BOUGETTE, f. f. Petit fac ou poche qu'on porte en voyage.

BOUGIER, v. act. (*Tailleur.*) Paffer légérement une bougie allumée fur le bord de quelque étoffe coupée, pour empêcher qu'elle ne s'effile, en attendant qu'on la coufe.

BOUGRAN, f. m. (*Toile.*) Toile forte & gommée qu'on met entre la doublure & l'étoffe, en quelques endroits des habits, afin de les tenir plus fermes.

BOUGRANÉE, adj. fém. On appelle une toile *bougranée* celle qui a été apprêtée, & mife en bougran.

BOUGRANIERE, adj. qui n'eft ufité qu'au féminin. C'eft le titre qu'on donne aux lingeres dans leurs lettres de maîtrife. On les appelle *maîtreffes lingeres*, *bougranieres*, *canevaffieres.*

BOUILLE-COTONIS, BOUILLE-CHARMAY. Ce font deux efpeces de ces fatins des Indes, qu'on nomme en général des *atlas.*

BOUILLER *une étoffe*, c'eft la marquer de la maniere réglée par les arrêts & déclarations du roi. Du moins cette expreffion eft-elle d'ufage dans quelques provinces où l'on donne auffi à la *marque* le nom du *bouille.*

BOUILLIR A LA GRECQUE. (*Draperie.*) Sorte d'apprêt particulier aux pannes.

BOUILLON, f. m. (*Draperie.*) L'un des premiers apprêts du *baracan* ; il confifte à faire bouillir l'étoffe deux ou trois fois dans de l'eau

claire ; ce qui s'appelle lui donner *le bouillon*, la faire passer par *le bouillon*.

Bouillon, s. m. (*Passementerie.*) Fil d'or ou d'argent trait, tourné au rouet sur une longue aiguille de fer, & qui s'emploie dans la broderie, dans les glands, franges, &c. Le brodeur coupe le bouillon par petits morceaux. On fait aussi sur les habits des *bouillons* avec des rubans ou autres étoffes qu'on coud fort lâches, & en y conservant quelques enflures ou gros plis ronds pour la parure & pour l'ornement. On en fait aussi sur les meubles.

Bouillon (*boîte à*) *en terme de boutonniers.* C'est une boîte de fer-blanc doublée d'une autre boîte de même matiere, mais moins profonde, criblée de trous comme une passoire. On coupe le *bouillon* dans cette premiere boîte ; & le remuant à la maniere d'un tamis, le déchet que les ciseaux ont fait en coupant le *bouillon*, tombe & se conserve dans la seconde boîte.

Bouillon, s. m. (*Filature.*) Inégalité du fil, superflu de matiere que la fileuse doit enlever.

BOUILLONNER, v. act. (*Passementerie.*) C'est enjoliver un bouton avec du bouillon. Chez les marchandes de modes, c'est coudre un ruban ou une gaze, en les plissant sous le doigt, à mesure, en façon de bouillon.

BOUJON, s. m. (*Manufacture.*) Terme de manufacture de laine, en usage dans les draperies & sergetteries de Rouen, de Beauvais, & de quelques autres lieux. Il signifie la même chose que *jurande.*

BOUJONNEUR, s. m. Espece de maître & garde ou juré du corps de la draperie & sergetterie de Beauvais. On appelle aussi *bourgeteurs*, en Flandre, des personnes revêtues des mêmes fonctions.

BOUIS, s. m. (*Chapelier.*) Ce terme se dit d'une façon qu'on donne aux vieux chapeaux ; leur donner le *bouis*, c'est les nettoyer & les lustrer.

BOULET, s. m. (*Peignage.*) Certain nombre de barres de laine peignée pour la derniere fois, roulées ensemble.

BOULONS, s. m. plur. (*Faiseur de peignes.*) Pieces du métier à monter les peignes.

BOUQUET DE PLUMES. (*Plumassier.*) C'est le nom qu'on donne en *plumasserie* à diverses plumes montées en divers rangs sur un chapeau ; mais celui de *panache* est devenu plus en usage, depuis que la mode des plumes a été rendue si générale pour la parure.

Bouquet de héron, est un amas de quelques plumes d'un oiseau de ce nom, qui n'en porte sur le haut de la tête que deux ou trois dont on se sert pour le *bouquet*, qui en deviennent par ce moyen fort chers & d'un usage rare.

Bouquet de phaéton, est un faisceau de plumes d'autruche, orné d'or, d'argent fin ou faux, qu'on voit sur les têtes des chevaux, aux entrées d'ambassadeurs & aux cérémonies.

Bouquet, ou paquet de chanvre roui à l'eau.

Bouquet de dais, sont plusieurs plumes d'autruche de différentes couleurs, rangées en cercle, & renversées, au milieu desquelles s'éleve un bouquet de *plumes* d'aigrettes, de crin ou de verre filé. On en fait à plusieurs rangs pour mettre sur les lits, ou pour servir dans les funérailles.

BOURACAN, & mieux BARACAN, s. m. Voyez ce mot.

BOURACANIER ou Baracanier, s. m. Ouvrier qui fabrique le *baracan.*

BOURDALOUE, s. m. Ruban de velours ou ganse d'or ou d'argent dont on environne le bas de la forme d'un chapeau, soit pour la resserrer, soit pour servir d'ornement.

BOURGEON, s. m. (*Lainage.*) Les *bourgeons* ou *escouailles* se disent des laines qui s'échappent ou s'alongent par brins en différents endroits. On les arrache de dessus la bête avant de la tondre. Dans le Berri on nomme *escouailles* les laines levées sur les cuisses.

BOURIQUET, s. m. (*Broderie.*) Petite boîte dans laquelle les ouvriers amassent les paillettes, nœuds, & autres objets qui se trouvant défectueux, sont mis dans les déchets.

BOURLOTTES, s. f. pl. (*Filature & ourdissage.*) Inégalités, défauts du fil.

BOURME, ou Bourmio, s. m. (*Soie.*) Soies légis de Perse, de la seconde qualité.

BOURONS, s. m. plur. (*Filature.*) Petite quantité de bourre de soie cardée & mise sur une quenouille pour être filée en gros.

BOURRAS, s. m. Sorte de grosse étoffe, plus connue maintenant sous le nom de Bure.

BOURRAT, s. m. (*Toile.*) Grosse toile d'étoupe, dont s'habillent les pauvres gens.

BOURRE, s. f. (*Tapissier, Brossier, &c.*) Poil de plusieurs animaux, comme taureaux, bœufs, vaches, veaux, busles, chevaux, cerfs, &c. qu'on détache par le moyen de la chaux, ou qu'on rase avec un couteau de dessus leurs peaux ou cuirs, lorsqu'on les prépare dans les tanneries, ou chez les mégissiers, chamoiseurs ou hongroyeurs. La *bourre* sert à garnir des selles, des bâts, des chaises, des tabourets, des banquettes ou formes, &c.

Bourre de laine, *chez les bonnetiers*, c'est la partie qui tombe sous la claie quand on la bat.

Bourre de Marseille, s. f. (*Manufacture.*) Etoffe moirée, dont la chaîne est toute de soie, & la trame toute de *bourre* de soie. Les premieres *bourres* se sont faites à Marseille ; il s'en fabrique aussi à Montpellier, à Nîmes, & ailleurs. On en tire beaucoup d'Egypte & d'autres parties du Levant.

Bourre de soie, filoselle ou fleuret.

C'eſt la partie de ſoie qu'on rebute au devidage des cocons ; on la file & on la met en écheveaux comme la bonne ; on en fait des padous, des ceintures, des lacets, du cordonnet, &c.

BOURRE-LANISSE, laine que les laineurs ou épingleurs tirent de deſſus les draps, les ratines & autres étoffes, quand ils les préparent ſur la perche avec le chardon, avant que de les tondre.

BOURRE-TONTISSE, laine qui provient de la tonte des draps.

BOURRELET, ſ. m. (*Bourſier.*) Sorte de coëffure d'enfant, en forme de cercle recroiſé, faite d'étoffe double & rembourrée, dont l'objet eſt de parer l'effet des coups & des chûtes. Les *bourrelets* ne ſont plus guere d'uſage que parmi quelques perſonnes du peuple ; on s'eſt guéri peu-à-peu de la manie d'affubler les enfants de tant d'inutilités, & de croire prévenir des inconvénients en multipliant les entraves.

BOURRELET ou BOURLET. (*Draperie.*) Faux pli qui ſe fait aux pieces de drap lorſqu'on les foule.

BOURRU, UE, adj. (*Soierie.*) Fil ou ſoie chargée d'inégalités, de différentes bourres de ſon eſpece, qui s'y ſont attachées dans ſa fabrication, & qu'on doit détacher, ſi l'on veut faire, avec ce fil ou cette ſoie, un ouvrage propre & agréable.

BOURSE, ſ. f. (*Bourſier.*) Sorte de petit ſac qui s'ouvre & ſe ferme avec des cordons, & ſert à mettre des jetons : on fait ces bourſes en velours, en cuir, en étoffes de toute eſpece, & on les orne de cordons de ſoie, ou d'or & d'argent, avec des glands aſſortis. Les *bourſes* à argent, que l'on met dans la poche, ſe font dans une forme différente, étroite, alongée, & toujours d'un tiſſu ſouple & flexible, de tricoté, de filet ou de rubans.

BOURSIER, ſ. m. Ouvrier qui fait & vend des *bourſes*, des paraſols, des culottes, & une infinité d'autres petits ouvrages.

BOUT, ſ. m. (*Soierie.*) indique en broderie le nombre de bouts de ſoie ſur leſquels l'or eſt filé, & qu'en conſéquence on appelle or *à deux bouts*, *trois bouts*, *&c.*

BOUT-BAISÉ. Défaut qui réſulte de la réunion d'un brin ſur l'autre dans le tirage de la ſoie.

BOUT-D'ÉTAMINE. (*Petite draperie.*) Etoffe imitant l'étamine.

BOUTS-DE-QUEUES, ſ. m. plur. (*Plumaſſier.*) Chez les plumaſſiers, ſe dit des plumes qu'on tire de la queue de l'autruche.

BOUTANES, ſ. f. Toiles de coton qui ſe fabriquent dans l'iſle de Chypre.

BOUTIQUE, ſ. f. Lieu ouvert ſur la rue, où ſe vendent & où ſe font diverſes marchandiſes. Voyez le mot ATTELIER dans le texte.

BOUTON, ſ. m. (*Paſſementier-Boutonnier.*) Petit corps arrondi, composé d'un morceau de bois méplat, & recouvert de ſoie, de fil, de laine ou de crin, diverſement travaillés, ou enjolivés de cannetilles, paillettes, &c. On diſtingue les boutons par des dénominations qui indiquent à-peu-près leur genre de travail. Voyez à l'article de la paſſementerie, les boutons *poil & ſoie unis*, à la *brochette*, à *amandes*, à *cul de dé*, à *épi*, à *limace*, à *garde d'épée*, à *cordeliere*, d'*or uni & façonné*, *&c.*

BOUTONNIERE, ſ. f. (*Tailleur*, *Couturiere*, *&c.*) Ouverture étroite & longue faite pour paſſer, recevoir & arrêter un bouton. On fait des boutonnieres bordées de galon, on en fait en broderie ; mais le plus ordinairement à l'aiguille, en fil, ſoie ou autre matiere, avec un point ſerré & relevé qui en a pris le nom, & qu'on peut voir au TAILLEUR.

BOUTONNIER-PASSEMENTIER, ſ. m. Celui qui recouvre des moules de boutons de différentes manieres, en ſoie, cannetille, bouillon, paillettes, &c.

BOYAUX, ſ. m. (*Filature.*) Inégalités, défauts du coton filé.

BRABANTES ou PREXILLAS CRUDOS. Toiles d'étoupes de lin, qui ſe fabriquent en Flandre.

BRACELET, ſ. m. (*Modes.*) Ornement du bras, à l'uſage des femmes. Ceux qui ſe placent près du poignet & qui ſont ordinairement aſſez précieux par l'or & les diamants dont on les compoſe, ne ſont pas du reſſort des marchandes de modes ; nous ne prétendons faire mention que des bracelets en rubans, gazes, & autres choſes ſemblables qui ſe mettent au deſſous du coude, & pour maintenir les gants ſur leſquels on les fait paſſer. Ils ont été fort en vogue il y a peu d'années. Un ruban couſu en cercle, orné de bouffettes d'autres rubans ou de gaze chargée d'agréments, formoient, le plus communément, ces bracelets, qu'on a fait enſuite d'un cordon treſſé en ſoie noire, & enrichi de boucles de ſtras ou de cryſtaux.

BRACQUES, ſ. m. (*Coſtume.*) Caleçons des Gaulois.

BRAIE, ſ. f. (*Lingere.*) Se dit généralement du vêtement en linge qui couvre depuis la ceinture juſqu'aux genoux, comme caleçon, &c. On ne le dit plus guere que des drapeaux d'enfant, & encore n'eſt-ce que parmi le peuple.

BRANCHE, ſ. f. (*Draperie.*) S'eſt dit dans quelques fabriques d'une demi-portée de fils de chaîne.

BRANCHE. (*Broderie.*) Se dit de la friſure & du bouillon avant qu'ils ſoient coupés par petits grains.

BRANÇON, ſ. m. (*Métier.*) Piece du métier à fabriquer les draps.

BRANDEBOURGS, ſ. m. plur. (*Paſſementerie.*) Ornements en galons, ou cordonnet, ganſe & crépine, qui s'applique ſur les habits en

place de boutonnieres, ou autour des boutonnieres.

BRANLE, ſ. m. (*Toile.*) Toile forte & groſſiere qu'on ſuſpend dans les vaiſſeaux en guiſe de *hamac* pour ſervir de lit.

BRAS DU MÉTIER, ſ. m. plur. (*Rubannerie.*) Pieces du métier à ruban.

BRAS DE PRESSE, BRAS DE FORCE, parties du métier à bas. Voyez les *planches* & leurs explications.

BRASSÉE, ſ. f. (*Soierie.*) La *braſſée de ſoie* eſt compoſée d'autant de brins de ſoie qu'il y a de rochets à la cantre. Cette expreſſion n'eſt guere d'uſage que pour l'ourdiſſage des chaînes, encore celle de *portée* eſt-elle plus ordinaire.

BRASSER, v. act. (*Blanchiſſage.*) Remuer avec une pelle de bois les cendres avec leſquelles on fait la leſſive.

BRASSIERE, ſ. f. (*Lingere.*) Vêtement de petit enfant; eſpece de camiſole à manches, qui prend la forme du corps & s'attache par derriere, ſans deſcendre plus bas que les hanches. Ainſi le proverbe qu'*une perſonne eſt en braſſieres*, pour ſignifier qu'elle ne peut agir, ne vient pas de la contrainte dans laquelle met ce vêtement, comme le dit le Dictionnaire de Trevoux, qui croit les braſſieres un habit de femme, mais de l'impuiſſance de l'âge où l'on porte les *braſſieres*.

BRAULS. (*Toilerie.*) Toiles des Indes, rayées de bleu ou de blanc. Elles ſervent en *turbans* ſur la côte d'Afrique, & on leur en donne le nom.

BRAYETTE, ſ. f. (*Tailleur.*) Ouverture du devant d'une culotte, que ferme une petite patte où ſont ouvertes deux boutonnieres, pour être attachées par deux boutons couſus du côté droit de l'ouverture preſcrite. Si cette expreſſion tient encore à l'art, elle n'en eſt pas moins proſcrite du bel uſage.

BRAYOIRE, ſ. f. (*Chanvre.*) Nom, dans quelques provinces, de l'inſtrument à briſer le chanvre & à lui donner la premiere façon.

BRÉAUNE, ou BRIONNE, ſ. f. (*Toile.*) Toile de lin des fabriques de Normandie.

BREBIS, ſ. f. (*Mouton.*) Femelle du belier. Voyez au traité, ſous le mot MOUTON, l'utilité de tenir les brebis à part dans l'éducation de grands troupeaux.

BRELUCHE, ſ. f. On a donné ce nom à des droguets fil & laine qui ſe ſont faits dans les fabriques de Normandie.

BRESILLONS, ſ. m. plur. (*Colle.*) Bas endroits de peaux de bœuf & de vache.

BRETAGNE, ſ. f. (*Toiles.*) Eſt devenue la dénomination des eſpeces de toiles qui ſe fabriquoient dans la province de ce nom, & on l'a étendue dans le commerce, à quelques eſpeces ſemblables fabriquées ailleurs.

BRETELÉ, adj. Un fond *bretelé* eſt celui formé de bandes croiſées. (*Haute-liſſeurs.*)

BRETELLES, ſ. f. pl. (*Corderie.*) Sangles ou courroies, diſpoſées de maniere qu'elles forment un quarré oblong dont on auroit prolongé deux côtés paralleles. Elles aident à porter des fardeaux à la hauteur des mains; les porteurs d'eau, les porteurs de chaiſe & autres ont coutume de s'en ſervir. Ils paſſent leur tête au milieu du quarré; les deux courroies tranſverſales paſſent, l'une ſur les épaules, l'autre ſur la poitrine, & les côtés prolongés tombent juſqu'au bout des bras où elles forment des boucles, où l'on ſuſpend l'extrêmité des objets qu'on doit porter.

On a donné le nom de *bretelles* à deux bouts de ſangle qui, dans le métier du paſſementier, ſont attachés, d'une part à la *poitriniere*, & de l'autre, à la partie ſupérieure du chaſſis du métier; de façon que l'ouvrier les embraſſant de deux côtés, ſe trouve appuyé ſur elles par l'extrêmité des épaules.

BREVET, ſ. m. (*Draperie.*) Excédent de la colle qui ſort d'une chaîne après qu'on l'a ſecouée.

BRICOTEAUX, ſ. m. plur. Pieces du métier de paſſementier. (Voyez les *planches* & leur explication.) & auſſi du métier de la draperie; ces derniers ſont ſemblables aux *bilbacs*.

BRICOTS, ſ. m. plur. (*Gazier.*) Pieces du battant.

BRIDE, ſ. f. (*Dentelle & Points.*) L'un des fonds des points de France, d'Alençon, &c. &c. Voyez au traité, de quelle maniere il ſe fait.

BRIDE, ſ. f. (*Forces.*) Courroie des forces.

BRIDE, (*Bonneterie.*) C'eſt, dans le travail des bas au métier, la partie de fil ou de ſoie qui s'étant échappée de deſſous le bec d'une aiguille, ou n'y étant point entrée, laiſſe un trou à la place de la maille qu'elle auroit dû former, & demeure droite & lâche entre les mailles voiſines. Pour remédier à ce défaut, on fait la maille à la main, en prenant la *bride* dans le bec de la tournille, & la portant ſous celui de l'aiguille où elle avoit dû ſe trouver.

BRIDES, ſ. f. plur. (*Soierie.*) On donne ce nom aux fils de ſoie qui, dans la gaze brochée, flottent ſur le tiſſu, entre les parties du deſſin, & qu'enlevent les découpeuſes.

BRIFAUDER, v. act. (*Peignage.*) Premier & groſſier peignage qu'on donne aux laines teintes; on dit auſſi *biſtoquer*.

BRIFFE, ſ. f. (*Soie.*) L'un des derniers périodes des vers-à-ſoie.

BRIN, ſ. m. (*Chanvre, Filature.*) *Brin*, ſe dit de la tige du chanvre; c'eſt ainſi qu'en parlant de ſa récolte, on recommande d'aſſortir, dans les poignées, les brins de même grandeur.

BRIN, s'applique auſſi aux filaments de ſon écorce, à la filaſſe peignée: on diſtingue par le nom de *premier* & de *ſecond brin*, ceux qu'on obtient ſucceſſivement dans l'opération du peignage.

BRIN, ſ. m. *en terme de plumaſſier*, ſe dit d'une plume conſidérée iſolément: un beau *brin* de plume d'autruche.

BRINS, f. m. plur. (*Toiles.*) *Hauts-brins* & *bas-brins.* Toiles de lin qui fe fabriquent en Bretagne.

BRIONNE ou BRÉAUNE, f. f. (*Toile.*) Toile de lin qui fe fabrique en Normandie, en différentes qualités & largeurs.

BRISER, v. act. (*Cardage.*) Ouvrir, féparer, tendre & coucher, par le moyen des cardes, la laine ou le coton.

BRISOIR, f. m. (*Chanvre.*) Véritable dénomination de l'inftrument à brifer le chanvre, qu'on appelle auffi *braie* & *brayoire.*

BRISOIRES, f. f. plur. (*Laine.*) Légeres baguettes dont on bat la laine fur des claies.

BROCARD, f. m. (*Soierie.*) Nom générique des étoffes riches en or & argent, mais particuliérement réfervé à la plus belle efpece de ces étoffes, à celles qui font le plus chargées d'or ou d'argent.

BROCATELLE, f. f. (*Soierie.*) Etoffe mêlangée de foie & de fil, ordinairement employée pour meubles.

BROCHE, f. f. (*Bonneterie.*) Inftrument qui foutient les chardons dont on fe fert pour garnir les ouvrages de bonneterie drapée, & qui prend le furnom de *fimple* ou *double*, felon qu'il eft difpofé pour recevoir un ou deux chardons.

BROCHE, (*Broderie.*) Petit morceau de bois tourné, d'environ fix pouces de longueur, à patte applatie, à tête ronde, plus groffe que le corps, & fendue tranfverfalement. L'or frifé fe roule fur ce petit pivot, où il eft contenu par l'excédent de la tête, dans la fente de laquelle on fait paffer ce qui doit être conduit & appliqué fur l'ouvrage.

BROCHE, (*Filature.*) Petite verge de fer, faifant partie du rouet. Voyez les *planches.*

BROCHE. (*Paffementerie, Soierie, &c.*) Nom commun aux diverfes baguettes de fer, qui font partie des métiers de *foierie* & de *paffementerie*, & dont l'ufage ordinaire eft de fervir d'axe à plufieurs parties mobiles, dont elles facilitent le jeu, en les maintenant cependant à leur place. Elles fe diftinguent par le nom particulier des objets auxquels elles femblent appartenir : telles les *broches de carrette*, les broches du caffin, &c.

BROCHE. (*Tapiffier.*) Outil qui, dans la fabrique des tapifferies de haute-liffe, tient lieu de la navette qu'on emploie dans la fabrication des autres étoffes. Voyez les *planches.*

BROCHÉ A CHAINONS, f. m. (*Toilerie.*) Efpece d'étoffe.

BROCHÉ, ÉE, adj. (*Soierie.*) L'étoffe brochée eft celle dont le fond eft enrichi de figures faillantes, ajoutées, à mefure, dans la fabrication, au moyen de petites navettes chargées de foies de différentes couleurs, ou d'or, d'argent, de cannetilles, &c. Il en eft de même de la *gaze brochée*, dont le tiffu préfente, indépendamment du fond, des fleurs ou ornements quelconques en foie plate. Ainfi, l'art de *brocher* n'eft pas celui de *nuancer*, comme le dit l'Encyclopédie; car on *nuance* des étoffes fans les *brocher*, de même qu'on en *broche* fans les *nuancer.* Mais le *broché* de diverfes couleurs fuppofe l'*entente des nuances*, pour le plus bel effet.

BROCHER, ou TRICOTER des bas, font ordinairement fynonymes.

BROCHER, (*Corderie.*) Chez les cordiers, fignifie paffer le boulon dans le *touret.*

BROCHETER, v. act. (*Draperie.*) *Marcher* ou *foncer* deux fois de fuite du même pied, dans la fabrication de la prunelle.

BROCHETTE, f. f. (*Paffementier-Boutonnier.*) Petite broche qui fert à tenir le moule & faciliter le jet des premiers tours pour la façon du *bouton* dit *à la brochette.*

BROCHETTE-A-LIER, eft un autre outil du boutonnier, dont la dénomination indique l'ufage.

On donne auffi le nom de *brochette*, à la petite baleine, ou au morceau de bois menu & cylindrique qui porte le canon de la navette du paffementier.

BRODE, f. m. (*Dentelle & Points.*) Fil faillant, relief, dont chaque fleur eft entourée.

BRODEQUIN, f. m. (*Vêtement.*) Chauffure en ufage chez les anciens.

BRODER, v. act. Former à l'aiguille, au métier ou fur la main, toutes fortes de figures & de deffins, avec de la foie, ou du fil, de la laine, du coton, &c.

* BRODERIE, f. f. Ouvrage à l'aiguille, fait à la main ou fur le métier. Voyez le traité fous ce mot; on y trouvera la maniere de faire toutes les fortes de broderies; en *taillure*, *couchure*, *gauffrure*, *fatiné*, *rapport*, *petits grains*, *jais*, *rubans*, *fourrure*, *chenille*; en blanc fur la *mouffeline*, *&c.* en *tapifferie*, *&c.*

BRODEUR, f. m. Celui qui brode.

BRODOIR, f. m. (*Bourfier.*) Petit métier à faire une forte de petit galon fur l'épaiffeur de deux étoffes réunies.

BRONCHOIR, f. m. (*Draperie.*) Inftrument fur lequel on plie.

BROSSE, f. f. (*Crinier-Broffier.*) Inftrument à nettoyer, compofé d'une planche garnie de *poils*, *crins* ou *foies.*

Il y a des broffes particulieres à chaque art ou métier; ainfi les *tifferands* en ont de bruyere pour mouiller leur chaîne; les *tondeurs*, les *chapeliers* ont la leur, &c.

BROSSIER-CRINIER, f. m. Celui qui fait & vend des broffes.

BROYE, ou BRAYE & BRAYOIRE, f. f. (*Chanvre.*) Machine à brifer le chanvre pour en faciliter le peignage.

BRUIRE, v. n. (*Draperie.*) On met *bruire* l'étamine de Rheims & autres étoffes; c'eft une forte d'apprêt qu'on leur fait fubir, pour leur donner de la fouppleffe par la vapeur de l'eau chaude.

BRUN, *en terme de manufacture & de teinture*, se dit substantivement des étoffes de soie ou de laine, dont la couleur est sombre.

BRUNES, s. f. plur. (*Toiles.*) Sorte de toiles des fabriques de Normandie.

BRUXELLES, s. m. Se dit seul & substantivement pour *tapisserie de Bruxelles*.

On connoît aussi sous le nom de *point de Bruxelles*, l'une des plus belles especes de dentelles.

BRUYERE, s. f. (*Vergetier.*) *Scopa.* Plante que les vergetiers ou brossiers emploient à faire des *brosses* ou *vergettes*. *Bruyere* est aussi le nom de laines d'Allemagne, dont il y a plusieurs especes.

BUANDERIE, s. f. (*Blanchisserie.*) Lieu destiné à faire des lessives, ou *blanchisserie*.

BUCIOCHE, s. m. (*Draperie.*) Sorte de draps du Languedoc & de la Provence, qui s'expédient pour le Caire & Alexandrie.

BUÉE, s. f. (*Chapellerie.*) Vapeur.

BUHOT, s. m. (*Manufacture.*) Se dit à Abbeville d'une partie de chaîne.

BUHOT. Nom qui, dans certaines fabriques, & notamment dans celles d'Amiens, se donne au *canon*, aussi appellé *espolin*, sur lequel est roulé le fil de trame, & qui se place dans la poche d'une navette.

BUHOTS, s. m. plur. (*Plumassier.*) Plumes d'oies peintes, qui servent d'étalage & de montre sur les boutiques des plumassiers.

BUISSE, s. f. (*Tailleur.*) Instrument de tailleur.

BUISSIAUX, s. m. Voyez BOBINE.

BULLA, s. m. (*Costume.*) Ornement à l'usage des enfans, chez les Romains.

BURAIL, s. m. (*Petite draperie.*) Etoffe à chaîne de soie, tramée de fil, de laine ou de coton.

BURAT, s. m. (*Draperie.*) Le *burat* a été autrefois le nom d'une étoffe de laine grossiere & commune; le *burat* d'aujourd'hui est une petite étoffe toute de laine, assez légere, quoiqu'un peu plus forte que l'*étamine à voile*, & à laquelle on donne souvent un apprêt. On donne aussi le nom de *bure*, *burat* ou *boura*, à une étoffe mêlangée de soie & de laine, qu'on appelle encore *moncahiard*.

BURATINE, ou BURATIN. (*Petite draperie & soierie.*) Espece de papeline, à chaîne de soie & trame de laine; on passe cette étoffe à la calandre.

BURATINES, s. f. plur. (*Soie.*) Soies buratines, que l'on tire de Perse par la voie de Seyde.

BURE, s. f. (*Draperie commune.*) Etoffe de laine commune & grossiere, par la qualité de la matiere. On lui a aussi donné le nom de *bureau*.

BUREAU, s. m. (*Chapellerie.*) Partie de la foule.

BURGALESES. Laines d'Espagne, qui se tirent de Burgos & des environs, & dont il se fait un grand commerce à Bayonne.

BUSCS, s. m. plur. (*Couturiere*, *Tailleur.*) Baleines, ordinairement larges d'environ un pouce, que les femmes ajustent, au nombre de deux, au devant de leur corset, pour maintenir & marquer la taille.

BUSQUER, v. act. (*Couturiere*, *Tailleur.*) Est une expression familiere aux couturieres & aux tailleurs; elle indique l'opération de baisser les jupes du devant & du derriere, plus que des côtés, ou de disposer le corsage de maniere que la taille se dessine bien. Mais comme tout ce qui tient à la parure est particuliérement soumis à la mode, celle de *busquer* n'est pas fort en faveur aujourd'hui.

BUSQUIERE, s. f. Est la gaîne ou le fourreau, dans laquelle on place le *busc*.

BYSSE, ou BYSSUS. Voyez BISSUS.

C.

CABAIE, s. f. (*Vêtement.*) Habillement oriental. Voyez CABAY.

CABALLEROS, s. m. Laines d'Espagne, dont le commerce se fait à Bayonne.

CABAN, s. m. Vieux mot. (*Vêtement.*) Manteau à manches, qu'on porte à cheval, pour se garantir de la pluie.

*CABANNE AUX CHARDONS. (*Manufacture de draperie.*) C'est l'endroit où l'on arrange graduellement les chardons: on l'appelle aussi *grenier aux chardons*.

CABAS ou CABAT, s. m. Panier fait de sparte ou de feuilles de palmier tressées.

CABAY, s. m. (*Vêtement.*) Nom que les Indiens & les habitants de l'isle de Ceylan & d'Aracan donnent à des habits faits de soie ou de coton, ornés d'or, que les seigneurs & principaux du pays ont coutume de porter.

CABEÇA ou CABESSE, s. f. (*Soie.*) Les Portugais qui font le commerce des soies dans les Indes orientales, les distinguent par les mots de *cabeça* & de *barille*, c'est-à-dire tête & ventre. Les soies *cabeça* sont les plus fines.

CABESAS, s. m. Especes de laines qui viennent d'Estramadure.

CABINET, s. m. Lieu d'observation, d'études & de réflexions, avec lequel on ne doit confondre ni le *comptoir* ni le *bureau*. Voyez au texte le mot ATTELIER.

CABLE, s. m. (*Corderie.*) Gros cordage composé de trois aussieres à trois tourons, dont l'usage en général est d'aider à traîner ou enlever des fardeaux.

CABLEAU, s. m. (*Corderie.*) Petit cable.

CABLER, v. act. (*Corderie.*) Assembler

plusieurs fils & les tortiller pour n'en faire qu'une corde.

Cabler, v. act. (*Passementerie.*) C'est assembler également plusieurs fils ou soies pour les tordre au rouet, & en former une ganse ou cordon. On appelle *cablés* les cordonnets ainsi formés.

CABOCHON, s. m. (*Modes.*) Espece de bonnet fort pointu vers le front, qu'on faisoit en taffetas de diverses couleurs, en gaze, & qu'on ornoit de chenille, de clinquant, &c.

CABRE, s. m. Voyez Toupin.

Cabres, s. f. (*Manufacture de soierie.*) Ce sont deux pieces de bois de sept à huit pieds de longueur, soutenues d'un côté par des pieds qui les traversent dans une mortaise de neuf à dix pouces de hauteur en dehors. On s'en sert pour placer l'ensouple, quand on plie les chaînes, & qu'on les met sur l'ensouple.

CABUJA. (*Manufacture, Filasse.*) Plante d'Amérique, dont les feuilles ressemblent beaucoup à celles du chardon. On dit que les Américains travaillent cette plante comme nous faisons le chanvre & le lin, & qu'ils s'en servent pour faire du fil & des cordes.

CACHERON, s. m. (*Corderie.*) Espece de ficelle grossiere qui se tire d'Abbeville.

CADENCER. (*Draperie.*) Terme de cardeur. On dit qu'une carde *cadence* bien, quand tous les fils sont d'une même grosseur, d'une même longueur & d'une même élasticité, & qu'ils travaillent tous également.

CADENE, s. f. (*Tapis.*) C'est une des sortes de tapis que les Européens tirent du Levant, par la voie de Smyrne.

CADIS, s. m. (*Petite Draperie.*) Petite étoffe de laine croisée, ou serge étroite & légere qui se fabrique en diverses provinces du royaume.

On donne encore le nom de *cadis* à une autre espece d'étoffe de laine fine, croisée & drapée, d'une demi-aune de large, & dont les pieces portent depuis 38 jusqu'à 42 aunes. Ces derniers *cadis* se fabriquent particuliérement en Languedoc. On appelle *cadis ras* ceux qui ont la croisure déliée & peu de poil.

CADISÉ, s. m. ou plutôt adj. employé substantivement. Espece de droguet croisé & drapé, dont il se fabrique plusieurs sortes en divers lieux du Poitou.

CAFARD, s. m. (*Toilerie.*) Se dit d'une espece de damas ou de satin fabriqué en fil, ou fil & soie.

CAFETAN, s. m. (*Vêtement.*) Robe de distinction en usage chez les Turcs. Le Grand-Seigneur envoie des *cafetans* aux personnes qu'il veut honorer, sur-tout aux ambassadeurs & à ceux qui paroissent à son audience.

CAFFA, s. f. (*Toilerie.*) Toiles de coton qui se fabriquent aux Indes orientales, & qu'on achete au Bengale; l'aunage en est inégal. Ces toiles sont peintes de diverses couleurs, & elles sont remarquables & curieuses par une grande variété de dessins.

CAFLOU, s. m. (*Filature.*) Petite bande de cuir qui maintient la laine sur la quenouille.

CAJANTE, s. f. (*Manufacture.*) qu'on nomme aussi *plumette.* Sorte d'étoffe qui s'est fabriquée à Lille & dans quelques autres endroits des Pays-bas.

CAILLEBOTIS, s. m. (*Corderie.*) Planches ou parties du grillage de l'étuve où se fait l'opération de goudronner les cordages.

CAIMACANIS, s. m. (*Toilerie.*) Sorte de toiles fines dont il se fait un grand commerce à Smyrne; elles sont du nombre des cambrasines de Bengale.

CAISSE DES MARCHES, s. f. (*Soierie.*) Espece de coffret percé de part en part, & qui reçoit le boulon qui enfile les marches. On le charge d'un poids considérable pour lester les marches arrêtées.

CAISSETIN, s. m. (*Soierie.*) Petite armoire à plusieurs étages, dans lesquels l'ouvrier range les dorures & les soies qu'il emploie.

CALADARIS, s. f. (*Toilerie.*) Toile de coton rayée de rouge ou de noir, qu'on apporte des Indes orientales, sur-tout de Bengale. La piece a huit aunes de long sur $\frac{7}{8}$ d'une aune de large.

CALAIS, s. m. (*Tapis.*) Petites plaques de tôle, qui servent à fixer la longueur des lisses. Le *calais* repose d'un bout sur le bâton des lisses, & de l'autre sur le bâton d'entre-deux.

CALANCAS ou Calendars, s. m. (*Toilerie.*) Toile peinte qui vient des Indes & de Perse. C'est la plus estimée de toutes les indiennes; aussi son nom signifie-t-il *faite avec la plume*, pour la distinguer de celles qui ne sont que simplement imprimées. Il s'en fait un grand négoce à Smyrne.

CALANDRE, s. f. (*Manufacture.*) Machine dont on se sert pour presser & lustrer les draps, les toiles & autres étoffes.

CALANDRER, v. act. Mettre une étoffe sous la calandre pour la presser ou tabiser.

CALANDREUR, s. m. Nom de l'ouvrier qui conduit la calandre, qui met les étoffes & les toiles sous la calandre.

CALANTIQUE, s. f. (*Costume.*) Ornement de tête dont se servoient les femmes romaines.

CALASIRIS, s. f. (*Costume.*) Tunique de lin, à l'usage des Egyptiens.

CALE, s. f. (*Costume.*) Espece de coëffure de femme; c'est un bonnet plat par en haut, qui vient couvrir les oreilles, & est échancré pardevant avec une petite bordure de velours: il est d'usage dans l'une de nos provinces.

Cale est aussi un bonnet d'homme fait en rond & plat, qui couvre seulement le haut de la tête. Tous les clercs portoient autrefois la *cale*.

CALEÇON ; f. m. (*Tailleur.*) Quelques-uns disent *calçon*, d'autres *caneçon*, mais ces derniers parlent mal. C'est un vêtement, ordinairement de toile, qui couvre les cuisses, qu'on attache à la ceinture, & qu'on met sur la chair nue, en fermant néanmoins dedans le bas de la chemise.

CALEÇONNIER, f. m. Ouvrier qui fait des caleçons. On le dit plus particuliérement de celui qui fait des caleçons de chamois. Les maîtres boursiers prennent cette qualité dans leurs statuts.

* CALIBRE, f. m. pris adjectivement. (*Draperie.*) On dit qu'une force est d'un *bon calibre*, quand les branches dont elle est composée, ont une courbure convenable.

CALIBRER LES COUTEAUX, v. act. (*Forces.*) Les contourner en les battant au marteau.

CALIENDRUM. (*Costume.*) Tour de cheveux que les femmes romaines ajoutoient à leur chevelure naturelle, afin de donner plus de longueur à leurs tresses.

CALISSOIR, f. m. (*Bonneterie.*) Poële de feu qu'on emploie quelquefois *à catir.*

CALMANDE, f. f. (*Petite draperie.*) Etoffe de laine lustrée d'un côté, comme le satin. Il y a des *calmandes* rayées ou unies, & des *calmandes* à fleurs. On fait entrer dans ces dernieres de la soie & du poil de chevre. On donne en Hollande le nom de *calaminque* à la calmande.

CALMI, f. m. (*Toilerie.*) Sorte de toile peinte, qui se fabrique dans les Etats du Grand-Mogol : le négoce en est interdit en France.

CALMOUCK, f. m. (*Draperie.*) Etoffe drapée, tirée à longs poils, à l'imitation d'une étoffe en usage parmi les Calmoucs.

CALOBRE, f. f. (*Costume.*) Espece de vêtement long, & qu'on mettoit ordinairement pardessus un habit pour le conserver.

CALOTTE, f. f. (*Vêtement.*) Petite coëffe, espece de petit bonnet de cuir, de satin, ou d'autre étoffe, qui couvre le haut de la tête, & que portent les gens d'église. La *calotte* rouge est une marque de dignité, car il n'y a que les cardinaux qui la portent. On appelle *calotte à oreilles*, une grande *calotte* qui couvre les oreilles, & dont se servent quelques vieillards.

* CALOTTE (*Chapellerie.*) On dit *mettre une calotte* ; c'est, en termes de l'art, dorer le dessus de la tête d'un chapeau avec un peu de poil de chameau.

CALOTTIER, f. m. Marchand de calottes. Celui qui a le droit de faire & de vendre des calottes.

* CALQUER, v. act. (*Broderie.*) Dessiner sur du papier huilé, tous les traits d'un dessin qui est dessous, & qu'on voit au travers. On calque sur le papier verni avec une pointe. On calque encore un dessin à pointe ou à milieu, quand, après avoir dessiné une moitié un peu ferme, on ploie le papier en deux, & qu'on gratte par l'envers avec l'ongle, ou quelques corps durs & polis, ce qui répete l'objet tout entier.

CALQUERON, f. m. (*Soierie.*) Partie du métier des étoffes de soie. C'est un linteau de quatre pieds de long, sur un pouce de large & autant d'épaisseur. Il sert à attacher les cordes qui répondent aux aleirons pour faire jouer les lisses suivant le besoin, pour la fabrication de l'étoffe. On attache encore au *calqueron* les cordes ou étrivieres, qui le sont aussi aux marches, pour donner le mouvement aux lisses.

CALQUIER, f. m. (*Soierie.*) Satin à la Turque ou au point d'Hongrie.

CALYPTRA, f. m. (*Costume.*) Ornement de tête des femmes romaines, dont il n'est resté de connu que le nom.

CAMAIL, f. m. (*Habit.*) Petit manteau que les ecclésiastiques portent en hiver, pardessus le rochet ou surplis, & qui ne s'étend que depuis le cou jusqu'à la ceinture ; il a un capuchon qui se met sur la tête. Quelques chanoines portent le camail fort long, & tombant en triangle, dont une pointe vient jusqu'aux talons. C'est un habit d'église & toujours de couleur noire pour le commun des ecclésiastiques ; mais il fait partie du costume ordinaire de représentation pour les personnes en dignité, & il est toujours court, avec un capuchon si petit, qu'il ne peut se mettre sur la tête. Les cardinaux portent ordinairement le *camail* rouge ; pendant l'avent & le carême, & quand ils sont en deuil, ils le portent violet. Les évêques, dans leur diocese, portent le *camail* violet. Les cardinaux & évêques assistent aux actes & aux cérémonies en *camail* & en rochet.

CAMBAYES, f. f. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton qui se font à Bengale, à Madras & ailleurs.

CAMBOULAS, f. f. (*Grosse draperie commune.*) Etoffe de gros fil de chanvre & de laine commune, qui se fabrique en Provence.

CAMBRAI ou CAMBRESINE, f. f. (*Toile.*) Sorte de toile de lin, claire & fine, qui a pris son nom de la ville & du pays où elle s'est d'abord fabriquée, & dont il se fait actuellement la plus grande partie en Artois & en Picardie. Les toiles dites de *Cambrai*, sont ordinairement en pieces de treize aunes sur deux tiers de large.

CAMBRASINE, f. f. (*Toilerie.*) Toile fine d'Egypte, dont il se fait un assez grand commerce au Caire, à Alexandrie & à Rosette. Elle est nommée *Cambrasine* par sa ressemblance avec les toiles de Cambrai.

CAMELINE, f. f. Robe de camelot. On disoit aussi *camelin.*

CAMELOT, f. m. (*Petite draperie.*) Etoffe non croisée, rase & seche, qui se fabrique, comme la toile ou comme l'étamine, sur un métier à deux marches. On en fait de diverses

matieres & largeurs, sous différentes dénominations. Voyez le *Traité*.

CAMELOTER, v. neut. C'est travailler un ouvrage de tissu, comme on travaille le camelot. Il y a des étamines *camelotées* à gros grains & à petits grains.

CAMELOTINE, s. f. (*Petite draperie.*) Petite étoffe faite de poil & de fleuret, à la maniere des camelots. Elle est passée de mode; il y en avoit de différentes largeurs.

CAMION, s. m. (*Draperie.*) On donne le nom de *camion* ou *rondelle* à la plus petite bosse ou tête de ces chardons dont on se sert dans les manufactures de lainerie.

CAMISA, s. m. (*Costume.*) C'est le nom qu'on donne à un morceau de toile de huit à dix pouces de large, sur quatre à cinq pouces de haut, que les femmes Caraïbes portent devant elles comme un petit tablier, pour vêtement unique.

CAMISOLE, s. f. (*Lingere, Tailleur, &c.*) C'est la même chose qu'une *chemisette.* Petit vêtement qu'on met la nuit, ou pendant le jour, entre la chemise & la veste, & souvent sur la chair, pour être plus chaudement. Il ne va d'ordinaire que jusqu'à la ceinture. Il s'en fait de toile, de laine, de coton, de ratine, de chamois, de soie, d'ouate, &c. On a étendu ce nom à tout vêtement court & large que les femmes portent la nuit pardessus la chemise, ou le matin dans le plus grand négligé.

CAMOIARD, s. m. Espece d'étoffe faite de poil de chevre sauvage.

CAMPANE, s. f. (*Passementerie.*) Sorte de frange ou crépine, en fils d'or, d'argent ou de soie qu'on réunit, d'espace en espace, en forme de petites houpes qui ont à-peu-près la figure d'une cloche. On a aussi nommé *campane* une petite dentelle très-basse, en fil ou soie.

CAMPANES, s. f. plur. (*Soierie.*) Instruments qui servent au devidage des soies.

CAMPE, s. m. (*Petite draperie.*) Sorte de droguet croisé & drapé, des fabriques du Poitou.

CAMPERCHE, s. f. (*Tapisserie.*) Barre de bois, ainsi appellée par les basse-lissiers ou ouvriers en tapisseries de basse-lisse, qui traverse leur métier d'une roine à l'autre, & qui soutient les sautriaux où sont attachées les cordes des lames.

CAMPESTRE ou CAMPESTE, s. f. (*Costume.*) C'étoit, chez les Romains, une espece de culotte ou d'habillement semblable à ce qu'on appelloit autrefois parmi nous *tonnelet*, bas de soie tourné en rond, ou *haut-de chausses*, tels qu'on en voit sur des tableaux du regne d'Henri II, Charles IX, Henri III, ou tels qu'en ont porté de nos jours les danseurs de corde. Cette partie de l'habillement que nos ancetres avoient convertie en parure par sa forme, d'étoffe précieuse, garnie de galons & de rubans, n'étoit chez les anciens qu'un tablier destiné à se couvrir dans les exercices du champ de Mars, & qui prenant depuis le nombril jusqu'au milieu des cuisses, laissoit tout le reste du corps à nu: ou l'on en avoit de faits exprès, comme des caleçons, ou on les formoit au besoin avec la tunique.

CAMPO, s. m. (*Laine.*) Laine d'Espagne, qui vient de Séville & de Malaga.

CANABASSETE, petite étoffe rayée, de soie.

CANAL DES ESPOLINS. (*Soierie.*) Machine de fer-blanc sur laquelle on range les espolins, quand l'étoffe n'est pas assez large pour les contenir, ou qu'ils sont en trop grande quantité. Le canal est plus large que l'étoffe.

CANAL DE L'ENSOUPLE, se dit d'une cannelure dans laquelle on place la verge qui est attachée à la tête ou au chef de l'étoffe, ou plutôt à la queue de la chaîne.

CANAL, désigne encore un morceau de bois cave, en forme de tuile creuse, dont la concavité imite la convexité de l'ensouple. Il est long de deux pieds ou environ; il s'applique sur l'ensouple même, & sert à garantir l'ouvrier des pointes d'aiguille qui arrêtent l'étoffe dans le velours ciselé, & à garantir l'étoffe même du frottement dans le velours uni.

CANAPÉ, s. m. (*Tapissier.*) Espece de siege ou de lit de repos à dossier, fort large, où plusieurs personnes peuvent s'asseoir ensemble.

CANCANIAS, s. m. (*Soierie.*) Atlas ou satin qu'on tire des Indes orientales.

CANESSE DE MORE, s. f. (*Soie.*) Sorte de soie que les Hollandois apportent des Indes orientales.

CANEVAS, s. m. (*Toile.*) Toile écrue de chanvre ou de lin, grosse, mais fort claire, tissue régulièrement en petits carreaux, dont on se sert ordinairement pour faire des ouvrages de tapisserie.

CANEVAS, grosse toile qui sert à couvrir des ballots, & qu'on nomme plus communément serpilliere. On a étendu le nom de *canevas* à plusieurs sortes de toiles.

CANEVASSIERE, s. & adj. f. (*Lingere.*) C'est une des qualités ou titres, que l'on donne aux marchandes lingeres de Paris, par leurs statuts & lettres de maîtrise.

CANGETTE, s. f. (*Petite draperie.*) Sorte de petite serge qui se fabrique dans quelques endroits de la Basse-Normandie, particuliérement à Caen, d'où cette étoffe a pris son nom.

CANNAGE, s. f. Mesurage des étoffes à la canne.

CANNE, s. f. Mesure étendue, fort en usage dans la Provence. *Canne* se dit aussi de l'étoffe mesurée.

CANNE, s. f. *Jonc* dont la tige forte & flexible s'emploie par les *boursiers* dans les panniers de femme, comme moins lourde que la baleine. Cette sorte de canne, qui est l'*arundo donax*,

ſert à faire des *ros* ou *peignes* pour la fabrique des étoffes.

Canne ou baguette de roſeau ou de noyer, qu'on paſſe dans les envergeures des chaînes des étoffes.

CANNELÉ, ſ. m. (*Soierie.*) Etoffe de ſoie qui ſe fabrique comme le gros-de-Tours & le taffetas, à l'exception qu'on laiſſe oiſive une des deux chaînes néceſſaires pour former le corps de l'étoffe, du côté de l'endroit, pendant deux, trois ou quatre coups. Il eſt compoſé de deux chaînes & de la trame, dont on proportionne le nombre des bouts à la qualité qu'on veut qu'il ait.

Il ſe fait des *cannelés* unis, & des *cannelés* brodés, ſoie & dorure.

CANNELIER, ſ. m. (*Ourdiſſage.*) Chevalet qui porte les bobines chargées de fils de chaîne.

CANNEQUINS, ſ. m. (*Toilerie.*) Toiles de coton qui viennent des Indes, & dont on fait le commerce à la côte de Guinée.

CANNETILLE, ſ. f. (*Paſſementerie.*) Se dit généralement des ganſes, cordonnets, aventurines, &c. qui entrent dans la fabrication des franges, des glands, qui s'emploient en broderie, &c. Mais on entend plus particuliérement par *cannetille*, un fil d'or ou d'argent trait, fin ou faux, plus ou moins gros, qu'on a roulé en hélices ſur une longue aiguille de fer par le moyen du rouet. Lorſque la cannetille eſt plate & luiſante, pour avoir été ſerrée d'abord entre deux cylindres d'acier, on l'appelle *bouillon*; elle prend celui de *friſé* quand elle n'a pas ſubi cette opération. On fait *des bouillons de ſoie* : c'eſt un fil de laiton couvert de ſoie au rouet, puis roulé ſur une aiguille comme la *cannetille*.

CANNETTE, ſ. f. (*Tiſſage.*) Petit tuyau de roſeau ſur lequel on met la ſoie pour la trame ou la dorure.

Faire des *cannettes*, c'eſt préparer ce tuyau ou cylindre, & le charger de ſoie. Voyez Canon, Espolin.

* CANON, ſ. m. (*Paſſementerie.*) Petit tuyau de buis, ayant, comme le rochet, des rebords à chacun de ſes bouts pour empêcher les ſoies d'ébouler : il ſert au même uſage que la cannette, avec laquelle on le confond.

Canon, ou Rochet pour l'organsin. (*Soierie.*) Eſt différent de celui de la trame, en ce qu'il eſt un peu plus petit, & qu'il a une tête à chaque bout.

Canon a devider, qui ſe paſſe dans la ceinture de la devideuſe. C'eſt ſouvent un vieux rochet dans l'épaiſſeur du corps duquel on fait un trou qui va juſqu'au trou de la longueur : il y en a d'uniquement deſtinés à cet uſage, qui ſont faits par les tourneurs; ils ſervent à recevoir le bout de la broche à devider, pour ſoulager la devideuſe.

CANONIERE, ſ. f. (*Tapiſſier.*) Tente de ſoldats.

CANQUE, ſ. f. (*Toilerie.*) Eſpece de toile de coton qui ſe fabrique à la Chine. C'eſt de cette toile dont les Chinois font leur premier habillement, qui eſt proprement la chemiſe chinoiſe.

CANTONNIERE, ſ. f. (*Tapiſſier.*) Piece de la tenture d'un lit, qui couvre les colonnes du pied du lit & qui paſſe pardeſſus les rideaux.

CANTRE, ſ. f. (*Soierie.*) Sorte de banc percé de trous, pour recevoir des broches qui portent les rochets ſur leſquels ſont devidées les ſoies à ourdir. On nomme auſſi *cantre*, une eſpece de banc ou de chaſſis ſemblable, qui, dans le métier à faire des velours, porte les roquetins.

CAP, ſ. m. Même choſe que *chef* ou *tête* d'une piece d'étoffe.

CAPADE, ſ. f. (*Chapellerie.*) Certaine quantité de laine ou de poil, diſpoſée, par le moyen de l'arçon, pour entrer dans la compoſition d'un chapeau.

CAPARAÇON, ſ. m. Couverture qu'on met ſur les chevaux; elle eſt en toile ou autre matiere, & quelquefois brodée.

CAPE, ſ. f. (*Habit.*) Vieux mot qui ſignifioit autrefois un gros manteau de campagne, dont la partie ſupérieure étoit taillée en ſorte qu'on y pouvoit fourrer la tête. C'eſt ce qu'on appelle encore *cape de Béarn*, dont uſent les matelots.

Cape, ſe dit auſſi d'une couverture de tête que les femmes portent pour ſe garantir de la pluie ou du mauvais temps.

On appelle auſſi *cape* une partie de *la châſſe* des métiers à fabriquer des tiſſus.

En Bretagne, on appelle *cape*, non une couverture de tête ſimplement, mais une mante, un habillement qui couvre les femmes depuis la tête juſqu'aux pieds; c'eſt ce qu'on appelle ailleurs *capote*.

Cape large, ſ. f. (*Groſſe draperie commune.*) Gros draps qui ſe fabriquent en Provence, & qui ſervent à faire les capes des matelots.

CAPELINE, ſ. f. (*Modes.*) Nom que portoient des chapeaux dont les femmes ſe ſervoient pour ſe garantir du ſoleil; ces chapeaux étoient faits généralement de paille, à grands rebords, doublés de taffetas ou de ſatin, & couverts de plumes; quelquefois ce n'étoit qu'un bout de velours bien garni de plumes. *Cauſia muliebris.*

Capelines, *chez les plumaſſiers*, étoient des panaches ou bouquets de plumes, qu'on ne voyoit qu'aux actrices ſur le théatre, & dont la mode a bien étendu l'uſage ſans conſerver le nom.

On appelle auſſi proprement *capeline*, le petit chapeau qu'on peint ſur la tête de Mercure. C'étoit auſſi autrefois un chapeau de forme baſſe & à petit bord, que portoient les bergers, les meſſagers & laquais. Les ſoldats en portoient de fer, & c'étoit une arme défenſive.

CAPELUCHE, ſ. f. (*Vêtement.*) Chaperon.

CAPIER, v. act. (*Manufacture.*) C'est arrêter le bout par lequel un écheveau a commencé, & celui par lequel il a fini, de façon qu'au devidage, on puisse toujours trouver & prendre le dernier; ce qui facilite le devidage & empêche l'écheveau de se mêler.

CAPITON, s. m. (*Soie.*) Bourre qu'on tire de dessus le cocon, après qu'on en a enlevé la bonne soie. On l'appelle aussi *lassis*, *cardasse*; & l'on donne les mêmes noms à des étoffes communes qu'on en fait.

CAPOC, ou CAPUK, s. m. (*Bourre.*) Espece d'ouate qu'on tire d'un arbre qu'on appelle *capoquier*. Elle est fort fine, & si courte qu'on ne sauroit la filer. Les Siamois s'en servent au lieu de duvet.

CAPOT, s. m. (*Vêtement.*) Habillement que mettent les chevaliers, lorsqu'ils sont reçus dans l'ordre du Saint-Esprit. C'est une espece de cape ancienne, & qui aboutit pardevant en forme d'un scapulaire arrondi. On l'appelle communément *capote*.

CAPOT, est aussi une espece de capuchon que les gens de mer mettent pardessus leur habit ordinaire. Quand les soldats sont en sentinelle, ils ont ordinairement des *capots* pour se garantir du froid.

CAPOTE, s. f. (*Habit.*) C'est une mante que les femmes mettent pardessus leurs habits, quand elles sortent, & qui les couvre depuis la tête jusqu'aux pieds. Il y a des *capotes* de camelot, il y en a de taffetas. Elles sont encore d'usage dans quelques provinces, à Rouen particuliérement.

CAPRON, s. m. (*Habit.*) Morceau de drap, fait en ovale, que les novices capucins portent, & qui pend par derriere leur dos, & pardevant leur estomac, environ un pied de long.

CAPUCE, s. m. (*Habit.*) Morceau d'étoffe qui couvre la tête des augustins déchaussés, & de la plupart des religieux de saint François, & qui d'ordinaire est fait en pointe. C'est la même chose que capuchon.

CAPUCHON, s. m. (*Habit.*) Piece d'étoffe taillée pour couvrir la tête, dont se servent les moines. Les uns le portent en pointe, les autres arrondi. Quelques-uns l'appellent *capuce*.

CARACALLE, s. f. (*Costume.*) Espece de vêtement que portoient également les hommes & les femmes romaines & autres, & que l'empereur Caracalla rapporta des Gaules.

CARACO, s. m. (*Couturiere.*) Petit habillement de femme, composé d'un jupon & d'un juste assorti, dont les pendants, plissés sur les hanches & autour des reins, lui donnent l'air d'une robe coupée un peu au dessous de la taille. Ce vêtement de commodité, quelquefois pris pour la danse, a été, par moment, mis en vogue par la fantaisie, & tiré ainsi du négligé pour lequel il est fait.

CARAGACH, s. m. (*Coton.*) Sorte de coton qui vient de Smyrne par la voie de Marseille.

CARAGUATA, s. m. (*Filasse.* Espece de chardon du Brésil, dont les feuilles rouies & broyées donnent une filasse que l'on emploie à faire des rets.

CARCAGNOLES, s. f. (*Soierie.*) C'est ainsi que les Piémontois appellent des especes de petites crapaudines de verre sur lesquelles tournent les fuseaux des moulins, soit à ovaler, soit à organsiner la soie.

CARCASSE, s. f. (*Modes.*) Branches de fil de fer, couvertes d'une soie blanche ou d'un fin cordonnet, soutenues par une traverse commune à laquelle elles aboutissent. Ces *carcasses* servent à monter les bonnets, à en tenir les papillons étendus, & à empêcher qu'ils ne se chiffonnent.

CARDASSE, s. f. (*Soierie.*) Espece de peigne propre à faire du capiton, à tirer la bourre de la soie.

On donne aussi le nom de *cardasses*, dans les manufactures du Languedoc, à de grosses cardes qui servent à peigner les laines teintes, pour la fabrique des draps mêlangés.

CARDE, s. f. (*Draperie.*) Instrument fait d'un morceau de bois plat, long environ d'un pied, & large d'un demi; garni, d'un côté, de plusieurs petits crocs, qui sont de petits fils d'archal courbés, rangés de suite. On s'en sert pour carder la laine, pour démêler le coton, la soie, la bourre. Les plus grosses *cardes* prennent, dans quelques manufactures, le nom de *droussettes*, ou celui de *cardasses* ou *scardasses*.

CARDÉE, s. f. Les cardeurs appellent ainsi la quantité de laine ou de coton qu'on a levée à chaque fois de dessus les deux cardes, après qu'on les a tirées, & passées, à plusieurs reprises, l'une sur l'autre.

CARDER, v. act. Action de préparer la laine en la faisant passer entre les pointes de fer des deux instruments qu'on nomme *cardes*, pour la peigner, en démêler le poil, & la mettre en état d'être filée, ou employée à divers ouvrages qu'on se propose d'en faire.

CARDEUR, s. m. Ouvrier qui carde la laine, le coton, la bourre, &c.

* CARDIER, s. m. L'ouvrier qui fait des cardes.

CARDINAL & CARDINAUX. (*Draperie.*) C'est une espece de petites cardes de fer, remplies par le pied, & dont il n'y a que l'extrêmité des pointes qui paroisse. On s'en sert pour ranger le poil & le coucher dans la tonte.

CARDOUZILLE, s. f. (*Petite draperie.*) Petite étoffe de laine.

CARETTE, s. f. (*Soierie.*) Partie du métier des étoffes de soie. La *carette* est un cadre d'un pied & demi environ de large, sur deux pieds & demi de long, composé d'un brancard & d'un montant, sur les traverses duquel, de chaque côté,

est un rateau dans lequel les aleirons sont posés & enfilés.

CARISEL ou CRESEAU, f. m. (*Toile.*) Grosse toile claire qui sert pour travailler en tapisserie, de même que le canevas. Il y en a de blancs & de teints.

CARISET. Etoffe de laine croisée qui se fabrique en Angleterre.

CARISIS, f. m. (*Grosse draperie commune.*) Draps communs qui se fabriquent en Basse-Normandie.

GARLA. Toile des Indes orientales, ainsi nommée du village où elle se fabrique.

CARMELINE, adj. f. *Laine carméline* de vigogne, qu'on nomme aussi laine bâtarde. C'est la seconde espece de laine de vigogne.

CARNASSIERE, f. f. (*Boursier.*) Poche, petit sac fait d'un gros rézeau, dans lequel un chasseur met le gibier qu'il tue. Il ne revient point de la chasse, qu'il n'ait sa *carnassiere* bien garnie. Quelques-uns écrivent *carnaciere*.

CARNES, f. f. plur. (*Draperie.*) *Carnes* ou *levées*: parties dont est garni, dans sa longueur, l'arbre tournant d'un moulin à foulon.

CARPETTE, f. f. (*Vêtement.*) *Carpita.* C'est le nom que les carmes donnoient autrefois à leur chappe.

CARPETTES, f. f. (*Draperie.*) Ce sont de gros draps rayés qu'on appelle autrement *tapis à emballer*.

CARRE, f. f. (*Draperie.*) Terme d'apprêt des étamines du Mans.

CARRÉ, f. m. TRAINE ou TRAINEAU. (*Corderie.*) Bâtis de charpente en forme de traîneau, sur le devant duquel s'élevent deux montants qui portent une traverse dans laquelle passent les manivelles qui servent à tordre les torons, ou à commettre la corde. On charge les *carrés* de poids, pour que les torons soient bien tendus quand on les commet.

CARRÉ. (*Boursier.*) *Bonnet carré*, bonnet de prêtre, d'avocat, ou autre homme de robe, à quatre pans, surmonté d'une houpe, ordinairement couvert avec du drap.

CARREAU, f. m. (*Soierie.*) Instrument ou partie du *métier des étoffes de soie*. On se sert de carreaux de différentes especes; il y en a de plomb, de fer & de terre; on les fait d'un poids proportionné.

Les *carreaux*, pour les lisses de satin à cinq & à huit lisses, sont trop petits à trois livres; il leur faut au moins trois livres & demie, mais l'ordinaire est de quatre: ils ont besoin de ce poids, non seulement pour faire baisser ou relever la lisse, mais encore pour faire relever le calqueron & la marche, qui font toujours un poids.

CARREAU. (*Tailleur, Blanchisseuse.*) C'est un instrument de fer, dont les tailleurs & autres ouvriers en couture se servent pour applatir leurs rentraitures, & d'autres parties des étoffes qu'ils ont cousues ensemble, en l'appuyant & le passant pardessus, après l'avoir fait chauffer.

CARREAU. (*Tapissier.*) Grand oreiller ou coussin, espece de sac rempli de plumes & recouvert d'étoffe. L'*oreiller* sert à reposer la tête & ne se met guere que sur les lits; on dit les *coussins* des sieges; & l'on met le *carreau* sous les pieds dans l'appartement, ou sous les genoux à l'église.

CARRELÉ, adj. pris subst. (*Soierie.*) Sorte d'étoffe de soie qui prend son nom de la disposition des soies croisées dans son tissu en forme de petits carreaux.

CARRELET, f. m. (*Chapellerie.*) C'est une espece de petite carde sans manche, dont les dents sont de fil de fer très-fin: on s'en sert pour donner la façon que les ouvriers appellent *tirer le chapeau à poil*.

CARRELET. Grande aiguille de fer dont se servent les matelassiers pour piquer les sommiers.

CARRET, f. m. (*Corderie.*) Gros fil qui sert à faire les cordages. Le fil de carret est encore un fil tiré de l'un des cordons de quelques vieux cables coupés par morceaux. On s'en sert dans les vaisseaux quand on veut raccommoder quelque manœuvre rompue.

* CARRIBARY, f. m. (*Fabrication.*) Navette angloise. Voyez au *Supplément*.

CARRURE, f. f. (*Tailleur.*) La largeur du dos, par les épaules & un peu au dessus. Les tailleurs se servent de ce mot en parlant de la taille d'un pourpoint ou d'un corps de jupe, qui se dit particuliérement de l'espace qui est entre les deux épaules.

Les couturieres appellent *carrure*, un morceau de toile qui, dans les robes plissées sur le dos, soutient ces plis à l'envers, & occupe la place entre les deux épaules.

CARSAYE, f. f. ou CRESEAU, f. m. Etoffe qui se fabrique en Angleterre.

CARTE, f. f. (*Chapellerie.*) Piece de parchemin avec laquelle l'ouvrier marche une capade.

CARTEAU, f. m. (*Peignage des laines.*) Baril dans lequel le peigneur tient sa laine, & où il la prend pour la travailler.

CARTELET, f. m. (*Petite draperie.*) Petite étoffe ordinairement toute de laine.

CARTERON, f. m. (*Tisserand.*) C'est une lame de bois, d'un pouce de largeur, plate, & d'environ cinq pieds de longueur, qui se place derriere les verges. Cette barre passe entre les fils de la chaîne, qui se croisent sur elle, c'est-à-dire, qui passent deux dessus & deux dessous; son usage est de contenir les fils de la chaîne, & les empêcher de se mêler.

CARTÉSIENNE à la Boulonnoise. Sorte de soie qui vient de Milan.

CARTISANNE, f. f. (*Passementerie.*) Ornement dont le fond est de vélin, de carte, ou de parchemin, découpé en bandes, ou en formes

diverses, qu'on recouvre ensuite au rouet ou à la main, avec de la soie de trame ou de la soie de grenade. On enrichit encore les cartisannes d'un trait d'or, ou d'une milanoise, &c. Elle s'emploie dans les petits objets de parure ou de décoration que fabrique le passementier.

CARTON, s. m. (*Passementerie.*) Partie du métier du rubanier. Le carton est attaché, d'une part, à la barre de la poitriniere, & de l'autre, au premier travers de lames, au moyen de deux ficelles qui le tiennent suspendu un peu au dessus de l'ensouple de devant : il sert à poser les navettes & sabots, lorsqu'il y en a plusieurs, pendant que l'ouvrier en fait travailler une.

CARTONS, s. m. plur. *l'art. Dan de faire des tapis*, sont les dessins tracés sur du papier marqué de carreaux imprimés à la planche gravée ; ces dessins, soutenus par plusieurs papiers collés les uns sur les autres, ont acquis la consistance d'un carton.

CARTONNER, v. act. (*Apprêteur.*) C'est couvrir chaque pli d'une piece d'étoffe, d'un carton ou d'un vélin, avant que de la presser & de la catir.

CASAQUE, s. f. (*Habit.*) Nom générique & trivial de toute sorte d'habillement, dont on se sert comme d'un manteau, qu'on met pardessus son habit, & qui a des manches fort larges.

CASAQUIN, s. m. (*Habit.*) *Petite casaque.* Les couturieres donnent particuliérement le nom de *casaquin* au petit habit que portent les femmes dans le négligé, & qui est d'usage pour les personnes du peuple ; mais pour les autres, on a substitué à ce nom celui de *caraco*, en changeant quelque chose dans les formes & leur donnant plus d'élégance.

CASE ou CAZE, s. f. Même chose que *poche* de la navette.

CASSE, s. f. (*Rubanier.*) Sorte de peigne en corne, dont on se sert pour les ouvrages où les peignes de canne seroient trop foibles.

CASSE, s. f. (*Toilerie.*) Espece de mousseline ou de toile de coton, blanche, très-fine, qui vient des Indes orientales, particuliérement de Bengale.

CASSEAU, s. m. (*Dentelle.*) Petit morceau de corne, fort mince, teint en rouge ou en autre couleur, d'un quart ou d'une demi-ligne d'épais, de cinq à six lignes de haut, d'un pouce ou environ de large, replié de maniere que ses deux extrêmités rapprochées & arrêtées par un fil, forment une espece de petit étui dans lequel on met la casse du fuseau à faire la dentelle, quand il est chargé de fil, afin d'empêcher le fil de s'éventer. Lorsque le fil est éventé, il se casse facilement ; aussi est-il à propos que celles qui font la dentelle travaillent à l'ombre.

CASSETTE, s. f. (*Tailleur.*) Espece de boîte divisée en quatre cases, dans lesquelles les tailleurs mettent le fil & le poil de chevre devidés sur des pelotes, afin de les avoir tout prêts sous leur main, & de pouvoir s'en servir dans le besoin.

Cette *cassette* sert aussi de pied à leur chandelier, quand ils travaillent à la lumiere.

CASSIN, s. m. (*Soierie.*) Partie du métier à étoffe de soie, à gaze, &c. C'est un cadre de deux pieds & demi de long sur vingt pouces de large, porté par les deux estases du métier, & qui soutient un autre cadre en talus, appellé *cage*, garni de petites lames, entre lesquelles sont enfilées sur des verges de fer qui leur servent d'axe, les rangées de poulies sur lesquelles les cordes de rame sont passées.

On appelle *cassin*-volant un *cassin* ordinaire, garni de tous ses cordages, rame, semple dont on se sert pour la lecture des dessins, tandis que les autres métiers travaillent. Une aiguille de plomb, du poids de quatre onces, détend la corde de rame, & par conséquent celle du semple.

CASTAGNETTE ou CASTIGNETTE, s. f. (*Petite draperie.*) Etoffe de la petite navette, mêlangée de soie & de laine. Elle se fabrique par les haute-lisseurs de la sayetterie d'Amiens.

CASTELOGNE, s. f. (*Draperie.*) Couverture de lit, faite de laine très-fine. Ce mot vient de *castalana*, parce qu'on les fait d'ordinaire de la toison des agneaux : on les appelle quelquefois *mantes*. A Lyon, on les nomme *catalognes*, parce qu'elles font venues de Catalogne.

CASTIGNETTE. Voyez CASTAGNETTE.

CASTOR, s. m. (*Chapellerie.*) Poil de castor ; il entre dans la composition des feutres. Les marchands distinguent trois sortes de castor ; le *castor neuf*, ou castor d'*hiver* & *moscovite*, qui provient de la chasse d'hiver des Sauvages ; c'est le meilleur, & il est ordinairement réservé pour des fourrures. Le castor *sec* ou *maigre*, autrement dit *castor veule*, vient de la chasse d'été, & sert à la fabrique des chapeaux, ainsi que le *castor gras*, qui est celui que les Sauvages ont porté, & qui a contracté de là une sorte d'onctuosité.

CASTOR, signifie aussi un chapeau fait avec du poil de castor seul. Un chapeau *demi-castor*, est celui dans lequel on a mêlé une partie de poil de castor avec une partie d'autre poil. On a tenté de faire entrer le poil de castor dans la fabrication des draps ; mais l'expérience a fait voir que les étoffes fabriquées avec ce poil, quoique celui-ci fût mêlé avec la laine de Ségovie, ne gardoient pas bien la teinture, & qu'elles devenoient roides & dures comme du feutre.

CASTORINE, s. f. (*Draperie.*) Nom d'une étoffe.

CASULA, s. f. (*Costume*) Habillement des prêtres grecs.

CATI, s. m. C'est une sorte d'apprêt qui se donne aux étoffes de laine par le moyen de la presse, pour les rendre plus fermes, plus lustrées & d'un plus bel œil.

CATIR, v. act. (*Bonneterie*, *Draperie.*) Presser le drap pour lui donner du lustre, pour le rendre poli, uni & luisant. On le dit aussi de toutes sortes de laine ainsi préparées. On ne sauroit bien voir la finesse d'un bas d'estame quand il est *cati.*

CATISSEUR, s. m. (*Draperie.*) Ouvrier qui, dans les manufactures de lainage, travaille à presser les étoffes pour leur donner le cati. Cet ouvrier se nomme aussi *presseur*, quoique ce soit souvent des fouleurs qui fassent cet ouvrage.

CATISSOIR, s. f. (*Bonneterie*, *&c.*) Petite poële à mettre du feu, à l'usage des bonnetiers & autres ouvriers en laine.

CATTEQUI, s. m. (*Toilerie.*) Toile de coton bleue, qu'on tire des Indes orientales, particuliérement de Surate.

CAVALIER, s. m. (*Cardier.*) *En terme de cardier*, c'est un fil ou une dent qui se trouve plus longue que les autres.

CAVALIERE, adj. (*Draperie.*) On appelle *laine cavaliere*, celle qui n'est point mêlangée & qui est bien triée ; ce terme n'a lieu que pour les laines d'Espagne.

CAUDEBEC, s. m. (*Chapellerie.*) Sorte de chapeau fait de laine d'agnelin, de poil, ou de duvet d'autruche, ou de poil de chameau. On les nomme ainsi du nom de la ville de *Caudebec* en Normandie, où il s'en fabrique une grande quantité.

CAVE, s. f. (*Dentelles & Blondes.*) Partie intérieure de la boîte qui porte le coussinet sur lequel on fabrique les dentelles & blondes.

CAVENTENIER, s. m. (*Corderie.*) Petite corde composée de six, neuf, douze ou dix-huit fils : cette sorte de aussiere se fabrique à trois torons ; par exemple, si on veut faire un *caventenier* de douze fils, on en forme trois torons de quatre fils chacun ; on leur donne, au moyen du rouet, le tors convenable, & ensuite on commet ensemble les trois torons.

CAVERE, s. f. (*Laine.*) Sorte de laine.

CAUX, s. m. Damas de Caux, est celui dont la chaîne & la trame sont de fil.

CAZELLES, s. f. plur. (*Soierie.*) Sorte de bobines sur lesquelles le fil d'or se devide.

CEINTURE, s. f. (*Vêtement.*) Espece de lisiere, de différentes matieres, qu'on met autour des reins pour les serrer ; sur les habits, pour les maintenir ou les orner. Quant à l'ancien usage des ceintures, voyez le *traité*, sous les mots HABIT, COSTUME.

CEINTURE, *chez les tailleurs*, *couturieres*, *&c.* se dit aussi du bord d'un haut de chausses, d'une jupe.

CENDALE, s. f. (*Manufacture.*) Etoffe qui étoit fort estimée autrefois, & dont on faisoit, entr'autres choses, les bannieres. Sur son origine, comme sur l'étymologie du nom, on peut consulter le Dictionnaire de Trevoux.

CENDRE, s. f. (*Blanchissage.*) Matiere terrestre, poudre qui reste du bois ou autres matieres combustibles, quand elles ont été consumées par le feu. La cendre gravelée, la cendre de cassow, &c. s'employent pour le blanchissage. Voyez ce *traité.*

CENDRIER, s. m. (*Blanchissage domestique.*) Nom que les blanchisseuses donnent au grand morceau de serpiliere ou de toile commune sur lequel elles sont dans l'usage de mettre les cendres pour couler la lessive. On le nomme *charri* ou *charrier* dans quelques provinces.

CENTAINE, s. f. (*Filature.*) On nomme centaine, le brin de fil, de soie ou de laine, par lequel tous les fils d'un écheveau sont liés ensemble, & par lequel on commence à devider l'écheveau.

CERCEAU, s. m. (*Passementerie.*) C'est un fil d'or plié en cercle, qu'on applatit, & auquel on fait prendre, à la main, la forme du bouton sur lequel il se jette.

CERCEAUX, *en broderie*, sont également des anneaux de trait, de cinq à six lignes de diametre, écrasés & polis comme le clinquant ; on ne s'en sert que dans les ouvrages communs.

CERCLE DES VOLTES, s. m. (*Soierie.*) Partie du moulin de Piémont. Il y a aussi le *cercle-de-survoltes.*

CERNICUM, s. f. (*Costume.*) Habit de femme dont il est fait mention dans Plaute, mais dont on ne connoît que le nom.

CHA, s. m. (*Soierie.*) Espece de taffetas très-léger & très-moëlleux, dont les Chinois s'habillent en été. Il y en a d'unis, il y en a à fleurs ; le dessin de ceux-ci est représenté par de petits trous qui en déterminent les contours, à-peu-près comme sur les mitaines tricotées où sont exécutés des dessins à jours.

CHABNAM, s. m. ou ROSÉE. (*Toilerie.*) Espece de mousseline, ou de toile de coton très-claire & très-fine, qu'on apporte des Indes orientales.

CHACART, s. m. (*Toilerie.*) Espece de toile de coton, à carreaux de différentes couleurs. Elle vient des Indes orientales, particuliérement de Surate.

CHACONNE, *dans l'histoire des modes*, a désigné un ruban pendant du cou de la chemise sur la poitrine des jeunes gens qui sont à demi-boutonnés.

CHAFERCONNÉES, s. f. plur. (*Toilerie.*) Toiles peintes qui se fabriquent dans le Mogol.

CHAGRIN, s. m. (*Soierie.*) Espece de taffetas moucheté, appellé *chagrin*, parce que les mouches exécutées à la surface de ce *chagrin* taffetas, ont une ressemblance éloignée avec les grains ou papilles du *chagrin* cuir.

* CHAINE, s. f. (*Manufacture.*) La *chaîne* d'une étoffe quelconque, n'importe la matiere, est cette portion de fils roulés, étendus en longueur sur les ensouples d'un métier, & dans

lesquels on introduit la *trame* pour la fabrication du tissu.

Les fils doivent être ourdis pour former une chaîne, c'est-à-dire disposés parallélement dans une longueur donnée, relative à celle dont on veut avoir le tissu à fabriquer, & ordonnés de maniere qu'ils puissent être levés, baissés alternativement, par les lisses dans lesquelles on les fait passer, quand on tend la chaîne sur le métier; c'est ce qui a lieu par les croisures qu'on ménage en préparant les chaînes sur l'ourdissoir.

La *chaîne* d'une étoffe est formée des fils qui en occupent la longueur; la *trame*, au contraire, s'entend des fils qui sont sur sa largeur, d'une lisiere à l'autre.

CHAINETTE, s. f. (*Broderie.*) Sorte de broderie qui se fait à l'aiguille, sur le métier, ou à la main, ou au tambour: la chaînette est une espece de lac continu, une suite d'anneaux toujours rentrant les uns dans les autres.

CHAINETTE. (*Passementerie.*) Se dit d'un petit ornement pratiqué à la tête d'une frange par divers enlacements de soie qui se font sur le métier en fabriquant la frange. *Chaînette* est encore un long filet qui regne sur toute la longueur d'une lisiere, & sert à indiquer la qualité de l'étoffe.

CHAINON, s. m. (*Ourdissage.*) Moitié d'une chaîne.

CHAISE, s. f. (*Tapissier.*) Siege qui a un dos contre lequel on peut s'appuyer, & quelquefois des bras. Alors on dit ordinairement fauteuil.

CHAMARRÉ, s. m. (*Habit.*) Vieux mot qui signifioit autrefois un *hoqueton* ou habit de berger, fait de peau de mouton ou de chevre, sur les coutures duquel il y avoit plusieurs bandes en guise de passement.

CHAMARRER, v. act. Orner un habit, un meuble de passements, de dentelles, de galons, de bandes de velours, &c.

CHAMARRURE, s. f. Ornement d'habits avec des passemens, broderies, galons, &c.

CHAMBRIERE, s. f. (*Filature.*) Petit ruban ou autre chose pliée & attachée au haut du sein, qui tient la quenouille en état lorsqu'on file.

CHAMEAU, s. m. (*Poil de chameau.*) Il entre dans la fabrication des chapeaux.

CHAMEAU, ou PORTE-GRILLE, est une partie du métier à faire des bas.

CHAMP, s. m. (*Haute-lisse.*) Se dit, comme dans la peinture, de l'espace entier qui renferme les objets exécutés, soit avec les couleurs, soit avec les soies, soit avec les pieces de rapport, & en ce sens il est synonyme à *étendue.*

CHAMP, s. m. (*Dentelles & Points.*) Fond travaillé à jour.

CHANEIL. (*Toile.*) On appelloit ainsi autrefois une sorte de toile.

CHANÉE, s. f. (*Métier.*) Cannelure pratiquée à l'ensouple qui sert au métier des étoffes de soie.

Cette cannelure de l'ensouple est de trois quarts de pouce environ de large, de deux pieds & demi de long, de la profondeur d'un pouce: elle sert à recevoir dans sa cavité le composteur, & à fixer & arrêter le commencement de l'étoffe ou de la chaîne, quand on la plie sur l'ensouple.

CHANFREIN. (*Plumassier.*) Les plumassiers donnent ce nom au bouquet de plumes qu'on met sur la tête des chevaux.

CHANGEANT, s. m. (*Soierie & petite Draperie.*) Espece de camelot de laine pure qui se fabrique à Lille. On donne aussi ce nom aux étoffes de soie dont la trame est d'une couleur & la chaîne d'une autre.

CHANGER, v. act. (*Soierie.*) Changer les cordes de semple, de rame, &c. c'est substituer dans ces parties du métier une corde à une autre, lorsque celle-ci se défile & menace de casser.

CHANLATTE, s. f. (*Brodeur.*) Partie du métier à broder.

CHANTEAU, s. m. (*Tailleur.*) Sorte de pointes qui s'ajoutent sur les côtés d'un manteau ou autre vêtement semblable, entre les deux lés du drap, tant pour lui donner l'ampleur nécessaire que pour l'arrondir.

CHANTERELLE, s. f. (*Chapellerie.*) Cheville de fer ou de bois qui sert dans l'arçon des chapeliers à bander la corde, en la mettant entr'elle & ce qu'on appelle *le panneau.* Elle sert à faire résonner la corde, afin d'indiquer à l'ouvrier si elle est suffisamment bandée pour battre & voguer.

CHANTERELLE. (*Corderie.*) Corde à soutenir les meules de moulin quand elles sont levées.

CHANTIER A COMMETTRE. (*Corderie.*) Est un bâtis de deux grosses pieces de bois d'un pied & demi d'équarrissage, & de dix pieds de long, maçonné en terre; les deux pieces éloignées l'une de l'autre de six pieds, supportent une forte traverse de bois, percée de quatre à cinq trous, dans lesquels passent les manivelles.

CHANTOURNÉ, s. m. (*Tapissier.*) Piece d'un lit qui est de bois bien travaillé, ou couvert d'étoffe, & qui se met entre le dossier & le chevet.

* CHANVRE, s. m. Plante dont l'écorce fournit la filasse le plus en usage parmi nous. Voyez au traité du CHANVRE, sa culture & ses préparations.

CHANVRETTES, ou LINET BOUCASSINÉ, s. m. & f. (*Toile.*) Toiles légeres de Picardie, qu'on blanchit quelquefois, & que l'on consomme souvent en écru ou teintes.

CHANVRIER, CHANVRIERE, celui ou celle qui vend du chanvre. Les lingeres de Paris portent le nom de *chanvrieres.*

CHAPE, s. f. (*Habit, Costume.*) Se disoit autrefois de toutes sortes de robes, de capes ou

de manteaux dont on se couvroit la tête pour se défendre des injures du temps ; & on appelloit *porte-chape* chez le Roi, celui qu'on appelle maintenant *porte-manteau*. La *chape* n'est plus aujourd'hui qu'un ornement d'église qui va jusqu'aux talons, & s'agraffe pardevant, & que portent l'Evêque, les chantres, &c.

CHAPEAU, s. m. (*Vêtement.*) Habillement de tête à l'usage des hommes, & ordinairement de feutre. Voyez le traité de la CHAPELLERIE. La mode a mis les chapeaux très en usage pour les femmes ; mais ceux qu'elles portent, sont ordinairement de bois, de paille, ou de crin, tressé & souvent teint, ou de taffetas, de satin & de gazes. On les embellit par les fleurs dont on les couronne, les rubans, même les plumes qu'on y ajoute ; & cette coëffure, autrefois particuliere aux femmes angloises, est redevable à la frivolité françoise de tout le luxe & le goût dont elle étoit susceptible.

CHAPEAU. (*Draperie.*) Partie de la presse de l'apprêt anglois des étoffes rases.

CHAPELIER, s. m. Celui qui fait ou qui vend de chapeaux.

CHAPELLE, s. f. (*Métier.*) *Chapelle* ou *cage*, partie du métier à draps.

* CHAPELLERIE, s. f. Art de fabriquer les chapeaux. On le dit aussi du négoce qu'on en fait.

CHAPERON, s. m. (*Vêtement.*) Ancien habillement ou couverture de tête. On le dit encore de la broderie faite au dos d'une chape dans une forme circulaire, & qui remplace le vrai chaperon qui autrefois étoit joint à la chape. Le capuchon de certains religieux se nomme aussi *chaperon*.

CHAPERON. (*Métier.*) Partie du métier à draps.

CHAPPIN, s. m. (*Vêtement.*) Espece de chaussure dont on se sert en Espagne, & qui sert de surtout au soulier. Les *chappins* sont à peu-près comme nos galoches, excepté qu'on ne se sert de galoches en France que pour tenir les souliers plus propres & plus nets, & pour éviter le froid en hiver ; & qu'au contraire, en Espagne, les *chappins* des dames sont des chaussures de cérémonies & de respect.

CHARCANAS, s. m. Etoffes & toiles, soie & coton, qui viennent des Indes orientales.

* CHARDON A BONNETIER. (*Manufacture en laine.*) Voyez au traité du CHARDON, la maniere de disposer cette plante, & de s'en servir pour garnir les draps.

CHARDONNER, ou LAINER. (*Draperie.*) C'est tirer l'étoffe au chardon, passer les chardons sur un tissu de laine pour tirer au dehors tous les poils.

CHARGE, s. f. (*Passementerie.*) Se dit des pierres qui s'attachent au contre-poids du métier.

CHARGER, v. act. (*Blondes.*) C'est l'action de devider la soie apprêtée de dessus les bobines sur les fuseaux.

CHARGER LES FORCES A LA LEVRETTE. (*Tondeur de draps.*) Charge portant plus sur le *dos* que sur le *tranchant* de la force nommée femelle.

CHARRÉES, s. f. plur. (*Blanchissage.*) Ce sont les cendres qui restent dans le cuvier, après qu'on a coulé la lessive ; d'où l'on appelle *charri* dans quelques provinces le *cendrier* ou la toile sur laquelle on met les cendres dans le cuvier.

CHARRIOT, s. m. (*Passementerie.*) Partie du métier à fabriquer des lacets.

CHARRIOT. (*Retordage.*) Rouet simple.

CHARTREUX. (*Laine.*) *Pile des chartreux ;* espece de laine d'Espagne, très-fine.

CHASSE, s. f. (*Métier.*) Partie du métier du tisserand qui est suspendue par en haut à une barre appellée le *porte-châsse*, qui est appuyée sur les deux traverses latérales du haut du métier, & au bas de laquelle est attaché le ros ou peigne dans lequel sont passés les fils de la chaîne. C'est avec la *châsse* que le tisserand frappe les fils de la trame pour les serrer, chaque fois qu'il a passé la navette entre les fils de la chaîne.

CHASSIS DE LIT. (*Tapissier.*) Ouvrage de menuiserie, sur lequel le serrurier monte les tringles qui portent les rideaux du lit, & le tapissier l'étoffe qui le garnit.

CHASSIS. (*Passementerie.*) Ce sont quatre barres de bois, assemblées à mortaises & tenons, qui s'emmortaisent dans les quatre piliers montants du métier, pour en faire le couronnement : c'est sur ce *chassis* que portent les battant, chatelet, porte-lisse, &c.

CHASSIS ou BATIS, se dit en général de la principale charpente d'un métier.

CHASUBLE, s. f. (*Habit, Brodeur, &c.*) Habillement ecclésiastique que le prêtre porte sur l'*aube* quand il célebre la messe.

CHASUBLIER, s. m. Celui qui fait & vend des chasubles ; ce sont, à Paris, les brodeurs qui font les chasubles & autres ornements du costume ecclésiastique pour les fonctions sacerdotales.

CHAT, dans le commerce de lainage, est un nom que l'on donne à une sorte de draps, dont la chaîne est pour l'ordinaire de laine de différentes couleurs, qui provient du reste des laines filées, dont on s'est servi pour fabriquer les draps de couleur teints en laine.

CHATEAUROUX, s. m. (*Grosse Draperie.*) Nom des draps de ce lieu : ce sont des draps forts, bons, quand ils sont bien fabriqués, mais que commencent à dédaigner les valets, qui les trouvent déja trop communs pour la livrée.

CHATELET, s. m. (*Soierie, Passementerie.*) Petite partie du haut du métier.

CHAUDE, s. f. (*Chapellerie.*) Partie de l'apprêt des chapeaux.

CHAUDIERE, s. f. (*Chapellerie.*) Vase de cuivre ou d'airain. Deux chaudieres principales

ſervent aux chapeliers, l'une pour la teinture, l'autre, plus petite, pour la foule. Ces deux chaudieres ont chacune leur fourneau.

CHAUF, CHAOUF, ou CHAUFFELIS. Soies de Perſe, qui nous viennent particuliérement par Alep & Seyde.

CHAUFFOIR, ſ. m. (*Lingere.*) Linge qu'on chauffe pour couvrir & eſſuyer un malade ou une perſonne en ſueur. C'eſt auſſi un linge de propreté, à l'uſage des femmes.

CHAUONIS, ſ. m. (*Toilerie.*) Mouſſeline ou toile de coton qui vient des Indes orientales. On la fabrique à Bengale.

CHAUSSE, ſ. f. Partie de l'habillement qui ſert à couvrir les jambes. Dans ce ſens il n'eſt plus guere en uſage; on dit communément *bas*.

CHAUSSE, au plur. ou *Hauts-de-chauſſes*, ſignifie la partie inférieure du vêtement d'un homme, qui le couvre depuis les hanches juſqu'aux genoux; ce qu'on appelle communément *culottes*.

CHAUSSES *à plein fond*, comme celles des Suiſſes. Rabelais les diſtingue d'avec les *chauſſes* à queue de merlus, qui ſont pointues & fort étroites.

On appelle *chauſſes* de page ou *trouſſes*, des *chauſſes* courtes & pliſſées, que les pages portoient autrefois.

CHAUSSETIER, ſ. m. Faiſeur de chauſſes.

CHAUSSETTE, ſ. f. (*Lingere* & *Bonneterie.*) Partie de l'habillement des jambes; ce ſont proprement des bas ou de toile, ou de fil, ou de coton, ou de fil & coton, qu'on met ſous d'autres bas. Il y a des *chauſſettes* ſans pied, auxquelles on n'a réſervé que comme un étrier qui embraſſe le pied pardeſſous, un peu au delà du talon; il y en a d'autres qui ont entiérement la forme du bas.

CHAUSSON, ſ. m. (*Lingere.*) Chauſſure qu'on met au pied, pardeſſous le bas. C'eſt proprement le pied d'un bas. On fait des *chauſſons* de toile, de laine, de coton, de chamois, d'ouate.

CHAUSSON eſt auſſi une eſpece de ſouliers légers, plats, ſans talons, dont la ſemelle eſt de feutre ou de drap, & dont on ſe ſert pour jouer à la paume, pour apprendre à danſer, à faire des armes & autres exercices, où il faut avoir le pied ferme & léger.

CHAUSSURE, ſ. f. (*Vêtement.*) Couverture du pied ou de la jambe. Les chauſſes, ſouliers, bottes, pantoufles, brodequins, ſont compris ſous le nom de *chauſſure*. Les noms françois des *chauſſures* ſont chauſſe, chauſſette, chauſſon, bas, botte, bottine, brodequin, cothurne, eſcarpin, pantoufle, ſoulier, ſandale, galoche, ſoque, ſabots.

CHEF, ſ. m. (*Manufacture.*) C'eſt la premiere partie ourdie, celle qui s'enveloppe immédiatement ſur l'enſouple de devant, & qui ſervira de manteau à la piece entiere, quand elle ſera finie. Le *chef* des pieces en toile eſt plus gros que le reſte; celui des ouvrages en laine & en ſoie ne doit être ni plus mauvais ni meilleur, à moins que l'eſpece d'étoffe qu'on travaille, ne demande qu'on trame plus gros, afin d'avoir en commençant plus de corps, & de réſiſter mieux à la premiere fatigue de l'ourdiſſage. Les pieces de toile, de laine & de ſoie, s'entament par la queue, & le *chef* eſt toujours le dernier morceau que l'on vend. La raiſon en eſt ſimple; c'eſt que c'eſt au *chef* que ſont placées les marques qui, indiquant le fabricant, la qualité de la marchandiſe, celle de la teinture, la viſite des gardes & inſpecteurs, l'aunage, &c., ne doivent jamais diſparoître.

CHEIT-A-BUND. (*Soie.*) La ſeconde ſorte des ſix eſpeces de ſoie qui ſe fabriquent au Mogol.

CHELLES, ſ. f. (*Toilerie.*) Toile de coton à carreaux de différentes couleurs, qui vient des Indes orientales.

CHEMISE, ſ. f. (*Lingere.*) La premiere piece d'un habillement, vêtement de linge qu'on met immédiatement ſur la peau, & qui prend depuis le cou juſqu'aux genoux. La *chemiſe* a un corps & des manches; elle eſt pour nous ce qu'étoit la tunique chez les anciens. La *chemiſe* ſe fait en toile de lin ou de chanvre.

CHEMISETTE, ſ. f. (*Lingere.*) Sorte de camiſole ou partie du vêtement qui va juſqu'à la ceinture, & qui couvre les bras, le dos & l'eſtomac. Les hommes portent ſous l'habit & quelquefois ſous la chemiſe, des *chemiſettes* de futaine, baſin, ratine, chamois, ouate, &c.

* CHENEVIERE, autrefois CHANVRIERE, ſ. f. Lieu ſemé de chenevis pour faire venir du chanvre.

CHENEVOTTE, ſ. f. C'eſt le tuyau de la plante produite par le chenevis, quand il eſt ſec, & quand il a été dépouillé de ſa filaſſe.

CHENILLE, ſ. f. (*Paſſementerie.*) Petit ouvrage en forme de bande étroite, de chaque côté de laquelle la trame coupée effilée dépaſſe les fils de chaîne qui la tiennent unie; de maniere que la *chenille*, après ſa derniere préparation, qui conſiſte dans un léger tors, ne préſente qu'une ſuite de petits poils ſemblables à ceux dont l'inſecte de ce nom eſt hériſſé.

CHERCONNÉ, ſ. f. Eſpece de chuquelas ou étoffe des Indes, ſoie & coton.

CHERQUEMOLLE, ſ. f. (*Etoffe de ſoie.*) Etoffe des Indes orientales, partie ſoie, partie écorce.

CHEVAL. (*Draperie.*) *Faire un cheval* en ourdiſſage, c'eſt manquer à mettre en ſon lieu la ſeconde demi-portée.

CHEVALET, ſ. m. (*Bonneterie.*) Barre à chevalet, joue de chevalet, chevalet à platine. Partie du métier à faire des bas.

CHEVALET. (*Paſſementerie.*) Piece de bois d'environ quatre pieds de hauteur, enfoncée en terre,

qui a à son extrêmité supérieure une poulie ; à cette poulie est attaché un petit morceau de bois fait en forme de sifflet, qui à chacun de ses bouts a un crochet de fer tournant. Les boutonniers s'en servent pour couvrir la cartisanne, & pour retordre la guipure.

CHEVALET. (*Rubanerie.*) Petite planchette étroite, & percée de quatre petits trous, pour être suspendue par deux ficelles aux grandes traverses d'en haut du métier, entre le bandage & le battant. Il sert à tenir l'ouvrage stable sous le pas de l'ouvrier.

CHEVALET. (*Cardage.*) Espece de banc qui porte à l'une de ses extrêmités, une sorte de boîte sur laquelle est fixée une droussette, de maniere que le cardeur assis sur le banc, une jambe d'un côté, l'autre de l'autre, vis-à-vis de la boîte, avec une droussette à la main, brise la chaîne sur celle qui est attachée à la boîte.

CHEVALET. (*Corderie.*) Il y en a de deux sortes, ceux des espadeurs & ceux des commetteurs, qui sont très-différents les uns des autres. Le premier est une simple planche, assemblée verticalement au bout d'une piece de bois couchée par terre, qui lui sert de pied ; le bout d'en haut de cette planche est échancré demi-circulairement. Le second est un treteau sur lequel il y a des chevilles de bois ; il sert à supporter les torons & les cordons, pour les empêcher de porter à terre.

CHEVALET est aussi le nom d'une machine qui sert au tirage des soies.

CHEVELLIERE, d'autres disent CHEVILLIERE, ruban de fil.

CHEVET, s. m. (*Tapissier.*) Oreiller de forme cylindrique, rempli de plumes, sur lequel on pose la tête quand on est couché. On l'appelle autrement *traversin*.

CHEVEUX, s. m. Indépendamment de l'usage qu'on fait des cheveux en perruques, art que nous n'avons pas à traiter, on a quelquefois essayé, & l'on est parvenu à en faire des étoffes. Voyez au mot CRIN.

CHEVILLE, s. f. (*Manufacture de soierie.*) Il y en a plusieurs ; les plus remarquées sont celles qu'on appelle *de devant*, *de derriere*, & *cheville* tout court. La *cheville de devant* sert à tourner l'ensouple de devant, & à enrouler l'étoffe à mesure qu'elle est travaillée. Elle est de fer pour les étoffes riches, & de bois pour les étoffes légeres. La *cheville de derriere* sert à bander les chaînes des étoffes unies. La *cheville de verre* sert d'axe à la poulie mobile du plot de l'ourdissoir ; elle est arrêtée par une tête qui est à une de ses extrêmités ; elle facilite beaucoup le mouvement de la poulie. La *cheville* tout court est longue de trois pieds & demi au moins ; on plie sur elle les chaînes des étoffes unies ; on ne les plie pas en chaîne, à cause de leur longueur, & des accidents qui pourroient arriver, si les chaînons se mêloient ; ce qui n'est pas tant à craindre pour les chaînes des étoffes riches, qui n'ont que vingt-cinq à trente aunes de longueur, & qui sont grosses ; au lieu que les autres ont depuis 100 jusqu'à 150 aunes, & sont composées de soie très-fine.

CHEVILLOIR, s. m. (*Métier.*) Partie du *métier des étoffes de soie.* Le *chevilloir* dont on se sert pour mettre les soies en main, c'est-à-dire d'usage quand il s'agit de séparer les différentes qualités dont un ballot est composé, & les assembler pour en former des pantines.

CHEVRE, s. f. (*Draperie*, *Passementerie.*) Le poil de chevre entre dans la fabrique de plusieurs étoffes, comme le camelot qui, de cette matiere, prend le nom de *camelot poil*, le velours d'Utrecht, dont il fait le velouté, ce qui le différencie de la moquette dont le velouté est en laine ; les pannes, &c. On l'emploie aussi à couvrir des boutons, à faire des ganses, cordons, lacets, & autres ouvrages de passementerie.

CHEVRON, s. m. Poil de chevreau qu'on tire du Levant, & que fournissent particuliérement la Perse, la Syrie & les contrées adjacentes.

CHIEN, s. m. *Partie du métier des étoffes de soie.* C'est un fer plat d'un pouce de large, sur sept pouces d'épaisseur. Il est courbe & aigu ; il mord de ce côté dans la coche de la roue de fer, & il est attaché de l'autre au pied du métier de devant.

CHIENDENT, s. m. (*Brossier-Vergetier.*) Depouillé de son écorce par le frottement, il s'emploie en vergettes. Voyez le traité du *Crinier-Brossier*.

CHIGNOLLE, s. f. (*Passementier-Boutonnier.*) Espece de devidoir à trois ailes, distantes d'une demi-aune l'une de l'autre, sur lequel on devide les matieres pour les mesurer ; celles qui doivent faire les tresses, par exemple ; car celles des autres ouvrages n'ont pas besoin d'être mesurées.

CHILLAS, s. m. (*Toilerie.*) Toile de coton à carreaux, qui vient de Bengale & de quelques autres lieux de l'Orient.

CHINER, v. act. (*Manufacture de soierie.*) Chiner une étoffe, c'est donner aux fils de la chaîne des couleurs différentes, & disposer ces couleurs sur ces fils, de maniere que quand l'étoffe sera travaillée, elles y représentent un dessin. Voyez, au traité de la soierie, le CHINAGE des étoffes.

Le *chiner* & le *chinage* se disent de l'art même de travailler ainsi les étoffes.

CHINT, ou CHINTE-SERONGE, s. m. & f. (*Toilerie.*) Sorte de toiles blanches, de coton, fabriquées aux Indes, & propres à être peintes ou imprimées. On en distingue de plusieurs especes.

CHIQUE, s. m. (*Soie.*) Mauvais cocon de soie, où le ver est mort ou fondu, & qu'il est défendu de mêler avec les bons cocons.

CHIQUETER, v. act. (*Cardage.*) Déchirer la laine, la démêler en l'alongeant : opération de cardeur.

CHIQUETTES, f. f. plur. (*Chapellerie.*) Ordures dont les poils sont quelquefois chargés, & qui s'opposent à leur feutrage.

CHISISTRA, f. f. (*Sparterie*, *Nattier.*) Espece de natte de paille, qui se fabrique à la Chine.

CHITES, f. f. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton des Indes, imprimées & peintes, extrêmement belles, dont les couleurs durent autant que les toiles mêmes, sans rien perdre de leur éclat, & que les Hollandois contrefont en imprimant les *chinte-feronge* ; mais les couleurs qu'ils donnent à ces dernieres, n'ont jamais la beauté, l'éclat & la durée des chites.

On distingue les diverses especes de *chites* sous les noms de *Moultans*, *Caffa*, *Lampasses*, *Bétilles*, *Guracs*, *Lagies du Pégu*, *Masulipatan*, *Romal*, *Tapissendis*, *Damaras*, *Foulalis*, *Landrins*, *Duridas*, *&c.*

CHITONISQUE. f. f. (*Costume.*) Tunique de laine que les Grecs portoient sur la peau ; vêtement que porterent les Romains, qui lui donnoient le nom de *subucula*.

CHLAMYDE, f. f. (*Costume.*) Manteau que les Grecs & les Romains portoient à la guerre & à la campagne, & qui s'attachoit sur l'épaule droite avec une agraffe. Voyez HABIT, COSTUME.

CHLANIDION, f. m. CHLANIS. (*Costume.*) Espece de manteau à l'usage des femmes chez les anciens.

CHLENE, f. f. (*Costume.*) Il paroît que c'est la même chose que la *lena* des Romains.

CHOLET. L'une des fabriques d'Anjou, dont les toiles prennent le nom de *toile-cholet* ou *cholette*. Elles sont blanches & légeres, & s'emploient en doublure.

CHOQUE, ou CHOC, f. m. (*Chapellerie.*) Outil qui sert au chapelier pour donner au feutre la forme de chapeau, & faire descendre la ficelle jusqu'au lien. Le *choque* est fait de cuivre, & de figure presque quarrée, mais un peu tourné en rond, afin de mieux embrasser la forme du chapeau. Il a deux ou trois lignes d'épaisseur, cinq pouces de hauteur, & un peu plus de largeur ; le haut, qui lui tient lieu de poignée, est fait du même morceau de cuivre roulé à jour, & d'environ un pouce de diametre.

CHOU, f. m. (*Modes.*) Ornement de tête des femmes. Il faisoit partie de la coëffure appellée *commode*. On a donné le nom de *chou* aux cheveux arrêtés & roulés derriere la tête, sur le cou, en forme arrondie.

CHOUAU, f. m. Petite graine ressemblant au *semen-contra*, qu'on tire également du Levant, & qui sert aux plumassiers pour la teinture de leurs plumes.

CHOUSS, f. m. (*Soie.*) Soie qui vient par Alger & par Seyde.

CHRYSANTIN, f. m. (*Soie.*) Bourre de soie.

CHUQUELAS, f. m. (*Toilerie.*) Etoffe soie & coton, fabriquée aux Indes orientales.

CHYLAAT, f. m. (*Habit.*) Espece de robe de dessus, que les Turcs nomment plus communément *caftan* : le grand-seigneur la donne par distinction aux ministres, bachas, ou autres officiers de la Porte, lorsqu'ils entrent en charge, pour récompense de quelque service extraordinaire, ou même pour quelque agréable nouvelle. Voyez, dans l'*Encyclopédie*, les diverses sortes de *chylaat*.

CICOGNE, f. f. (*Soierie.*) Partie du métier à devider les soies.

CIDARIS, f. m. (*Costume.*) Thiare du grand-prêtre des Hébreux : c'étoit une espece de diadême que portoient les rois d'Arménie, assez semblable à la thiare des Perses. Cette thiare étoit de deux sortes ; la droite, & celle qui étoit renversée. Celle-ci pouvoit être portée par tous les sujets du prince ; au lieu que l'autre étoit réservée aux rois seuls, & à ceux qu'ils désignoient pour leurs successeurs.

CIGNE, f. m. Les plumes de cigne fournissent une charmante fourrure ; les plumassiers en font des palatines, & les boursiers des houpes à poudrer. Considérées comme *fourrure*, elles appartiennent à une autre partie, que nous traiterons en son lieu.

CILICE, f. m. Espece de vêtement, fait d'un tissu d'une matiere rude, de poil de chevre ou de bouc. On croit que ce nom lui a été donné, parce que les anciens habitants de la Cilicie en faisoient usage. C'étoit aussi l'habit des moines & des Hébreux dans les calamités publiques. *Cilicium.* Aujourdhui, on entend par *cilice*, une petite camisole faite d'un poil rude & piquant, qu'on porte sur la peau par mortification.

CIMOSSE, f. f. en italien *cimossa*. (*Soierie.*) Lisiere en gros de Tours, pratiquée par les Génois à certains damas qu'ils fabriquent & qu'on emploie pour meuble.

CINCTUS GABINUS. (*Habit*, *Costume.*) Jet de la toge.

CINQ-HUITIEMES, f. m. plur. (*Draperie.*) Nom qu'on a donné à une espece de petits camelots qui se fabriquoient à Lille, & qui, suivant les anciens réglements, devoient avoir onze tailles & demie de large en blanc, & onze tailles en couleur, sur trente-six & cinquante-quatre aunes de longueur.

CINQ-QUARTS, f. m. plur. (*Draperie.*) Espece de serge demi-soie, croisée d'un côté, à vingt buhots, à cinquante-une portées, à trois quartiers moins deux pouces & demi de long, hors de l'ételle, pour revenir, apprêtée, à vingt aunes un quart, ou vingt aunes & demie ; aussi en conséquence des anciens réglements.

Mais ces dénominations désignent communément les mesures ou parties de l'aune qu'elles expriment.

CINQ-QUINTS. (*Corderie.*) Corde cablée en cinq cordons.

CIRSAXAS ou CIRSAKAS, s. m. (*Toilerie.*) Etoffe des Indes, soie & coton, mais où il entre très-peu de soie. Cette étoffe, rayée pour l'ordinaire, a été fort en vogue parmi les femmes, il y a quelques années, pour les habits négligés; elle est en pieces de huit à quatorze aunes environ, & de deux tiers à cinq-sixiemes de largeur.

CISEAUX, s. m. plur. (*Tailleur, Lingere, &c.*) Instrument de fer, composé de deux parties à lames tranchantes, réunies par un clou viré & dont les taillants sont en dedans, pour couper en se joignant, ce qu'on insere entr'elles.

CISELÉ, adj. (*Soierie.*) Se dit des velours façonnés, dont les poils sont en partie coupés, & en partie bouclés; ce qui se fait sur le métier à mesure qu'on les fabrique. Cette variété des coupes sert à représenter divers dessins. On a donné improprement le nom de velours ciselé, à du velours figuré par l'impression à chaud, de plaques ou de cylindre gravés; ce qui est très-différent. Ces derniers sont seulement gauffrés.

CISOIRS, s. m. plur. Instrument de passementier.

CLAIE, s. f. (*Cardage.*) Ouvrage fait de petites branches d'osier entrelacées.

L'une des premieres préparations de la laine consiste à la battre légérement, avec une baguette, sur des *claies* minces & élastiques.

Les cardeurs de coton arçonnent cette matiere sur une *claie* d'osier.

On se sert aussi de *claies*, mais de plus fortes & de plus solides, pour former ces parcs étroits & serrés où l'on enferme les moutons durant la nuit, lorsqu'ils la passent dans les champs. Sur la méthode à préférer dans l'éducation des troupeaux, voyez MOUTON.

CLAIRE-VOIE, s. f. (*Draperie.*) Terme qui désigne l'intervalle qui reste quelquefois entre les fils de la trame d'un drap ou autre étoffe de lainage, après sa fabrication.

On nomme aussi ces intervalles *entrebate & clairures.*

CLAIRIERE, s. f. (*Lingere.*) Les ouvrieres en linge donnent le nom de *clairieres* aux endroits des toiles mal-faites & inégalement frappées, qui sont plus clairs que le reste, c'est-à-dire, dont la tissure est moins serrée que les autres parties.

Les toiles pleines de *clairieres* ne sauroient durer autant que celles qui sont égales, parce que le fort emporte le foible.

CLAMYS, s. f. (*Costume.*) Voyez CHLAMYDE.

CLAVETTE, s. f. (*Forces.*) Morceau de fer, en forme d'S, qui sert à tenir les *forces* pendant qu'on les aiguise.

CLAVUS, s. m. (*Costume.*) Bande ou filet de pourpre que les sénateurs & les chevaliers romains portoient sur la poitrine, & dont la largeur étoit proportionnée à la dignité de celui qui en étoit revêtu.

CLAYON, s. m. (*Cardage, Chapellerie.*) Petite claie d'osier, faite en quarré, d'environ un pied, & qui a deux poignées. Le *clayon* sert à l'arçonneur pour rassembler au milieu de la *claie* les matieres éparses.

CLÉ. (*Soierie & divers arts.*) Se dit d'un instrument qui sert à faire mouvoir quelques parties d'une mécanique, ou qui entre elle-même dans la composition d'un métier.

CLERGERESSE, s. f. (*Lingere.*) Ce vieux mot qu'on employoit autrefois pour désigner une femme savante, par la raison qu'on donnoit le nom de *clercs*, *doctus*, *peritus*, *litteratus*; aux hommes distingués par leur savoir; ce mot, dis-je, n'a été conservé que par les lingeres, qui le donnent à celle d'entr'elles chargée des affaires de leur communauté.

CLINQUANT, s. m. (*Soierie & Broderie.*) Petite lame plate, d'or ou d'argent, fin ou faux, qu'on ajoute à la broderie, qu'on met dans les galons & rubans pour augmenter leur brillant, & leur donner plus d'éclat. Dans la fabrication des galons, le *clinquant* est toujours sur une navette séparée; les levées par lesquelles on le fixe dans l'ouvrage, sont toujours les moins considérables qu'il est possible, afin de laisser le clinquant plus à découvert, & de ne point diminuer son effet.

CLIQUET, s. m. (*Gazier.*) Pieces du battant du métier à fabriquer la gaze.

CLISSON, *larges & étroites*, s. m. (*Toilerie.*) Toile de lin qui se fabrique en Bretagne.

CLOCHE, s. f. (*Habit.*) Ancien habillement des femmes parisiennes. *Cappe*, *cappot.* Voyez à ce mot les observations historiques du Dictionnaire de Trevoux. On a depuis donné le nom de *cloches* à de petites robes d'enfant.

CLOCHE-PIÉ, s. m. (*Soie.*) Organsin à trois brins, dont deux sont d'abord moulinés ensemble, puis une seconde fois avec un troisieme brin.

CLOCHER, s. m. (*Lisses.*) Partie du métier à faire des *lisses.*

CLOS, terme en usage dans les fabriques de draps, toiles, &c. pour indiquer la marche du métier & l'action de l'ouvrier qui le fait aller: suivant les réglements, le drap doit être fabriqué à *pas-ouvert* & à *pas-clos.*

CLOU, s. m. (*Tapisserie.*) Cheville de fer qui, dans le métier pour la basse-lisse, sert à faire tourner les ensouples.

CO, KO, ou COS, s. m. Plante ou arbuste rampant qui croît à la Chine, dans la province de *Fokyam*, & de la seconde écorce duquel les Chinois font, après un rouissage comme celui du chanvre, une étoffe extrêmement légere, qu'ils appellent *ko-pu.* Voyez le Discours préliminaire.

COAILLE, f. f. (*Laine.*) Ce mot s'eſt dit d'une laine groſſiere, & les étymologiſtes ajoutent qu'on déſignoit par là celle qui ſe levoit de la queue des brebis.

COCARDE, f. f. (*Modes.*) Nom affecté au nœud de ruban placé au retrouſſis d'un chapeau.

COCHE, f. f. (*Chapelier* & *Cardeur.*) Inſtrument de bois dur, ſervant à tirer la corde de l'arçon.

COCHE. (*Filature.*) Se dit auſſi du petit fer en forme de cône, dans lequel eſt une rainure en hélice, & dont on garnit le bout du fuſeau.

COCON, f. m. *Bombycis folliculus.* (*Soie.*) Tiſſu filamenteux, ouvrage du ver-à-ſoie, dans lequel il s'enveloppe pour ſubir ſa métamorphoſe; & l'objet de notre induſtrie, puiſque c'eſt en devidant le *cocon* par l'opération du tirage, qu'on obtient la ſoie que nous appliquons enſuite à tant d'uſages.

COEFFE, f. f. (*Habit*, *Modes.*) Couverture légere de la tête, tant pour les hommes que pour les femmes. A l'égard des hommes, on ne le dit que de la doublure de la forme du chapeau, qui eſt de ſatin, de taffetas, &c. d'une garniture de bonnet de nuit, qui eſt de linge, & de celle en treillis qu'on met ſous une perruque.

COEFFÉ, adj. (*Draperie.*) Expreſſion employée pour déſigner l'état de la liſiere d'un drap, & la maniere dont elle a été travaillée. Un drap bien *coëffé*, eſt celui dont les liſieres bien faites & bien unies, plaiſent à l'œil par leur couleur, & font d'une largeur proportionnée à celle de l'étoffe.

CŒUR-ENFLAMMÉ, f. m. (*Petite draperie.*) Etoffe de laine figurée, fabriquée à la petite navette.

CŒUR-FLEURI. (*Toile.*) Sorte de linge ouvré.

COGMORIA, f. f. (*Toilerie.*) Mouſſeline que les Anglois apportent des Indes orientales.

COGNER, v. act. Terme familier des chapeliers. Cogner un chapeau ſur le billot, c'eſt en frapper le deſſus de la tête, pour en faire mieux la forme.

COIFFURE ou COEFFURE, f. f. (*Lingere* & *Modes.*) Ce qui ſert à couvrir la tête, ou ce qu'on entend par l'arrangement de ce qu'on emploie à l'orner. Il n'appartient qu'à un dictionnaire de modes de relever toutes les futilités de cette partie. Palaprat avoit fait autrefois une énumération plaiſante des noms de toutes les pieces qui entroient dans la compoſition de la coëffure nommée *commode*; on auroit aujourd'hui de belles oppoſitions à faire, ſi on vouloit parler des coëffures aux *plaiſirs des dames*, à l'*enfance*, à la *lucine*, à l'*impoſante*, à la *deſiré*, &c.

COIN, f. m. (*Boutonnier - Paſſementier.*) L'endroit du bouton où l'on place une pointe.

COINS, f. m. plur. (*Bonneterie.*) Côtés d'un bas diverſement travaillés.

COINS RAPPORTÉS, COINS A MAILLES TOURNÉES, COINS A LA GRISETTE, &c. ſont autant de ſortes de coins diſtinguées par la maniere dont ils ſont façonnés.

COL, & plus ordinairement COU, f. m. (*Lingere.*) Partie de la chemiſe qui embraſſe le cou; c'eſt auſſi le nom donné à une partie du vêtement des hommes, formée de mouſſeline, & deſtinée à recouvrir de ſes plis le cou de la chemiſe.

COLETTES, f. f. plur. (*Toile.*) Sorte de toile qu'on tire de Hollande & de Hambourg; elles ſont propres pour les Canaries, où les Anglois en portent beaucoup.

COLISSE, f. m. (*Soierie.*) Sorte de mailles entre leſquelles on prend les fils de la chaîne ou du poil, pour les faire lever & baiſſer à volonté. Il y a les mailles à *grand coliſſe*, & les mailles à *coliſſe ſimple.*

COLLE, f. f. (*Collage des chaînes.*) Colle à coller les chaînes.

COLLES, f. f. plur. (*Petite draperie.*) Sorte de ſerges.

COLLET, f. m. (*Habit*, *Couturiere*, *Modes.*) Partie de l'habillement qui entoure le cou, qui ſe met autour du cou. On le dit du haut du vêtement qui entoure le cou, qui s'en approche le plus. Le col ou *collet* de la chemiſe. Un *collet* d'habit, ou de manteau, partie d'étoffe ordinairement pareille, quelquefois différente de celle du vêtement, & appliquée au bord ſupérieur d'où il s'étend ſur les épaules. La mode des collets a varié comme toutes les autres, & ſans remonter à Henri II, qui la fit naître pour les hommes, ni même au regne de Henri IV, où les femmes portoient des *collets montés*, notre ſiecle les a vus prendre des formes très-diverſes. Particuliérement affectés aux habits négligés des hommes, les collets y ont été multipliés juſqu'au nombre de trois, quatre & plus, les uns ſur les autres : on s'en tient maintenant à un ſeul; & ce ſont les femmes qui les portent doubles, ſur leurs robes de demi-parure.

On appelle *petit collet*, la petite partie faiſant le tour du cou, à laquelle eſt attaché le rabat des eccléſiaſtiques, & celle, ſans rabat, que portent les oratoriens & autres. Les bourſiers font & vendent des cols & collets de diverſes ſortes.

COLLEUR, f. m. (*Collage des chaînes.*) Nom de celui qui colle les chaînes.

COLLIER, f. m. (*Modes.*) Ornement que les femmes portoient à leur cou il y a peu d'années, & qui eſt paſſé de mode, pour juſqu'au temps où la fantaiſie le remettra en faveur; il faut eſpérer qu'à ſes bizarreries elle n'ajoutera plus la cruauté de rappeller les colliers de fer dont la génération qui finit a tourmenté de pauvres enfants pour les obliger à ſe tenir droits.

COLLOBE, f. f. (*Habit.*) Sorte de tunique que portoient les moines d'Egypte.

COLOGNE. *Fil de Cologne.* Sorte de fil blanc qui ſe fait à Morlaix en Bretagne.

COLORISTE,

COLORISTE, f. m. (*Imprimerie de toile.*) Celui qui prépare les couleurs pour l'impreffion des toiles.

COMETE, f. f. (*Modes.*) A été une efpece de coëffure de femme. Nous aurions un long vocabulaire s'il étoit poffible de recueillir tous les noms finguliers, quelquefois plaifants, fouvent ridicules, donnés par la mode aux diverfes parties de l'ajuftement.

COMMANDE, f. f. (*Corderie.*) C'eft ainfi que les cordiers appellent ce que les tifferands nomment *une centaine.*

* COMMERCE, f. m. Voyez *ce mot* au Supplément du texte.

COMMETTRE UN CABLE. (*Corderie.*) C'eft en réunir les torons par la force du tortillement.

COMMIS, adj. Cordage dont chacun des deux fils qui le compofent a été tordu en particulier.

COMMODE, f. f. Ancienne coëffure des femmes, aujourd'hui paffée de mode. Voyez dans le Dictionnaire de Trevoux, l'énumération des pieces qui concouroient à fa formation.

COMPAS, *en terme de manufacture*, fignifie *modele*, *mefure.* On dit : Faire une étoffe fur le *compas* d'une autre ; pour dire, la faire de la même largeur, avec le même nombre de fils, & autant de portées que celle qu'on prend pour modele.

COMPES, f. m. (*Draperie.*) Efpece de droguet croifé & drapé.

COMPOSITION. [Eau de] (*Chapelier.*) Eau-forte dans laquelle on a fait diffoudre un peu de mercure.

COMPOSTEUR, f. m. (*Soierie.*) Petite baguette de bois fur laquelle on paffe les portées de la chaîne pour la plier.

COMPTOIR, f. m. Lieu où fe font les comptes & factures des marchands & fabricants, où ils tiennent leur caiffe, reçoivent & paient.

CONTAILLES, f. f. (*Soie.*) Sorte de bourre de foie, qu'on nomme auffi *ftraffes* & *rondelettes.*

CONTRE-CHARGE, f. f. (*Rubanier.*) Pierre que l'on attache au bout de la corde des contre-poids.

CONTRE-FICHES. Partie du métier de gazier.

CONTRE-LAMES, f. f. plur. (*Gazier.*) Tringles de bois qui fervent au mouvement des liffes, & qu'on appelle auffi *tire-liffes.*

CONTRE-MARCHÉ, adj. (*Paffementerie.*) Lorfque le deffin d'un ouvrage eft tel que la fin en reffemble au commencement, il eft *contre-marché* & même *fourché ;* il faut alors revenir jufqu'au centre du deffin par les mêmes marches qui avoient fervi à le finir, en les reprenant au rebours.

CONTRE-MARCHES, f. f. plur. (*Soierie, petite draperie, &c.*) Efpeces de calquerons qui en ont le jeu, & qui, enfilés d'un côté, ne tirent que de l'autre.

CONTRE-POIDS, f. m. (*Soierie, Paffementerie.*) Il y en a de plufieurs fortes : ils font ordinairement de pierre brute, & proportionnés aux divers genres d'étoffes. Il en faut pour chaque chaîne, pour les cordons & cordelleries, &c.

CONTRE-POINTE, ou COURTE-POINTE, f. f. (*Tapiffier-Contre-pointier.*) Se dit de la piquure faite à contre-point fur une couverture de lit, & de la couverture même.

CONTRE-POUCE, f. m. (*Bonneterie.*) Piece du métier à bas.

CONTRE-SEMPLER, v. neut. (*Soierie.*) Tranfporter un deffin déja lu, fur un femple, dans un autre femple fur lequel il n'y a rien, fans fe fervir du miniftere de la lifeufe.

CONTRE-VERGE, f. f. (*Soierie.*) Baguette ronde, fans écorce, qui fert à apprêter les verges quand il y a du poil, à fixer les divers compofteurs dont on fe fert au métier, & à féparer le poil de la chaîne, pour donner la facilité d'habiller les fils & de remettre.

COQUE, f. f. (*Soierie.*) Voyez COCON.

COQUE. (*Corderie.*) Faux pli ou boucle qui fe fait à une corde qui a été trop tordue en la fabriquant. La corde fujette à faire des *coques* eft d'un mauvais fervice. La même expreffion s'emploie dans le *retordage* des fils, foie, &c.

COQUELUCHON, f. m. (*Modes.*) Partie du mantelet & de la peliffe des femmes, deftinée dans l'origine à couvrir la tête, puis difpofée de maniere qu'elle ne peut plus fervir que d'acceffoire, & d'une forte d'ornement fur les épaules & autour de la gorge ; auffi commence-t-on de lui fubftituer un fimple collet.

COQUETTE, f. f. (*Soierie.*) Partie du moulin à devider les foies.

COQUILLE, f. f. (*Paffementerie, Modes.*) Ornements qui fe font fur les lifieres des galons par les paffementiers : les marchandes de modes appellent du même nom ceux qu'elles font en ruban ou gaze pliffé & plié en demi-cercle, qu'elles ajoutent aux garnitures des différentes chofes qu'elles veulent décorer.

COQUILLE, f. f. (*Chapellerie.*) Mettre le *chapeau en coquille* ; opération du chapelier.

CORDA, f. m. (*Draperie.*) Groffe ferge croifée, drapée, toute de laine, auffi nommée *pinchina*, qu'on fabrique à Saint-Lo en Baffe-Normandie, en Picardie, en Languedoc, &c.

On appelle également *corda*, *viré*, ou *cordat*, *cordat-fort*, *cordaffon*, un genre de toiles communes, groffieres & croifées, qui fervent à faire des facs, des enveloppes de paillaffes, de ballots, & à d'autres ufages.

CORDAGE, f. m. (*Corderie.*) Se prend pour tout l'appareil de corde néceffaire à un vaiffeau, & fe dit auffi d'une groffe corde toute feule. Pour les différentes fortes de *cordage* & de *cordes*, voyez le *traité* de la CORDERIE.

CORDE, f. f. (*Corderie.*) Corps long & arrondi, formé d'un nombre de fils de chanvre tortillés l'un fur l'autre par l'art du cordier. La *corde* la

plus grosse prend ordinairement le nom de *cable*, & la plus fine, celui de *ficelle*.

CORDE, pris au singulier, se dit du fond d'une étoffe, particuliérement d'un drap qui a perdu son velouté; on dit alors qu'il montre la corde.

CORDE A PUITS, *du Boutonnier-passementier*, est un enjolivement qu'on place à volonté sur les boutons, & qui est formé de deux brins de bouillon, tortillés l'un sur l'autre.

CORDES. (*Manufactures.*) Elles font partie de divers métiers, & servent à former les lisses.

CORDEAUX, s. m. plur. (*Draperie.*) Especes de lisieres d'étoffes grossieres de laine commune.

CORDELAT, s. m. (*Draperie.*) Etoffe de laine des fabriques du midi de la France.

CORDELIERE, s. f. (*Boutonnier-passementier.*) Petit ornement, en forme de pilier, soutenant des amandes ou autres figures, & fait de plusieurs rangs de bouillons coupés de la même longueur.

CORDELIERE. (*Draperie.*) Espece de serge rase.

CORDELINE, s. f. (*Soierie.*) Fils de soie ou de fleuret servant de lisiere à l'étoffe.

CORDER, v. act. Faire une corde avec de la filasse, des écorces ou toute autre matiere.

CORDER. (*Brossier-vergetier.*) Nouer & entrelacer les brins ou crins d'une brosse, pour les assujettir à la poignée.

* CORDERIE, s. f. Lieu propre pour faire les cordes, où on fait des cordes, & où on les conserve quand elles sont faites. C'est aussi l'art de les faire.

CORDIER, s. m. Celui qui fait ou qui vend de la corde.

CORDILIAS, s. m. (*Draperie.*) Espece de drap ou de bure qui se fabrique en Languedoc & en Espagne.

CORDILLAT ou CORDELAT. Autre espece de drap.

CORDON, s. m. (*Corderie, Passementerie, &c.*) On donne ce nom, dans les atteliers de corderie, à une petite corde destinée à faire partie d'une autre; chez les passementiers & autres, à un petit tissu, long & ourdi comme la corde, qui est en soie, ou fil, ou laine, ou crin.

CORDON A LA RATIERE, est le nom d'une ganse travaillée au métier avec la navette. On fait des *cordons* à la planchette, au boisseau, au crochet, à la main. Voyez la PASSEMENTERIE.

On donne le nom de *cordons* à des lisieres de soie pour les étoffes de prix. Les fabricants de draps appellent *cordons* leurs demi-portées.

CORDONNET, s. m. (*Passementerie, Broderie, &c.*) Petit cordon de fil, de soie, d'or ou d'argent que fabriquent les passementiers, qu'emploient les boutonniers, les faiseurs de frange, les brodeurs, les marchandes de mode, &c. & qu'ils font servir à l'enjolivement de tous leurs petits ouvrages. Dans la broderie des étoffes au métier, on applique le cordonnet; dans la broderie de la mousseline à l'aiguille, on l'imite par un gros fil plat jeté, sur lequel on repasse, en travers & à points pressés, avec du fil plus fin.

CORNETTE, s. f. (*Lingere.*) Coëffure de femme, en toile & mousseline, à barbes pendantes qu'on releve sur la tête. Elle a été de vogue pour la nuit; mais il y a déja plusieurs années qu'elle ne sert plus qu'aux femmes du peuple, dont elle est la coëffure ordinaire.

CORONELLE, s. f. (*Soie.*) Noix de bois dur, faisant partie du moulin à devider les soies. Les *coronelles* sont aussi des tringles servant à la fabrication des peignes.

CORPORAL, s. m. (*Lingere.*) Petit linge sur lequel on pose le calice à l'autel.

CORPS DE MÉTIER, s. m. *Corporation*, *communauté*; sur leurs effets, voyez le *Discours préliminaire*, & le mot RÉGLEMENT.

CORPS. (*Soierie.*) Assemblage de toutes les mailles attachées aux arcades.

CORPS. (*Tailleur.*) Partie de l'habit qui couvre depuis le cou jusqu'à la ceinture; aussi dit-on, *corps de l'habit*, *doubler un habit dans le corps.*

CORPS DE FEMME. Vêtement baleiné, qui embrasse, avec le tour des épaules, celui du corps au dessous de la gorge, en s'étendant sur les hanches. Il y a des corps ouverts, des corps piqués, corps à l'angloise, &c. Voyez le TAILLEUR DE CORPS.

CORROI, s. m. (*Petite draperie.*) Instrument à étendre & préparer les étoffes, soit à chaud, soit à froid.

CORROMPRE. (*Soierie.*) C'est mettre plus ou moins de fils dans la premiere maille du corps, ou dans la premiere dent du peigne, pour empêcher l'étoffe de se rayer.

CORRONS, s. m. plur. (*Cardage.*) Se dit de parties grossieres de laine qu'il faut bien ouvrir & mêlanger avec les autres.

CORRONS. (*Draperie.*) Morceaux de vieilles *pennes.*

CORROYER, v. act. (*Petite draperie.*) Apprêter les petites étoffes.

CORROYEUR, s. m. (*Petite draperie.*) Apprêteur d'étoffes.

CORSÉ, adj. (*Draperie.*) Un *drap corsé* se dit de celui qui est bien fourni de matiere, qui *a du corps.*

CORSET, s. m. (*Couturiere.*) Petit corps de toile ou d'étoffe, simple ou doublé, quelquefois piqué, s'attachant avec des cordons ou se laçant pardevant.

COSSART-BRUN, s. m. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton qu'on fabrique aux Indes orientales, sur dix aunes de long & trois quarts de large; elles en viennent écrues.

COSSAS, s. f. (*Toilerie.*) Mousseline unie & fine, de seize aunes de long sur trois quarts de large. Il y a des dom-*cossas* & des bords-*cossas*,

qui sont d'autres fabriques, mais de même aunage que les simples. Ce sont les Anglois qui les apportent les uns & les autres des Indes orientales.

COTARDIE ou COTTE-HARDIE, s. f. (*Habit.*) Espece de pourpoint ou d'habillement, commun aux hommes & aux femmes il y a 400 ans. Voyez l'ancienne Encyclopédie & les Mémoires de l'Académie.

COTE. (*Soie.*) On appelle côte de soie ce que l'on entend plus communément par *fleuret* ou *capiton*.

COTELLE, s. f. (*Habit.*) Sorte d'habillement des François, en usage il y a quelques siecles.

COTERETS ou COTERELLES. (*Tapisserie.*) Pieces principales du métier pour la haute-lisse. Ils sont aussi partie d'autres métiers.

COTHURNE, s. m. Chaussure ancienne qu'on portoit au théatre.

COTILLON, s. m. (*Habillement.*) Petite jupe courte de dessous, à l'usage des femmes.

COTISSES, s. f. (*Soierie.*) Entailles entre lesquelles on prend les fils de la chaîne ou du poil de la lustrine, pour les faire lever ou baisser à discrétion.

* COTON, s. m. Espece de bourre qui, dans le fruit du cotonnier, environne la semence. Pour ses différentes especes & les lieux d'où nous le tirons, voyez *ce mot.*

COTONADE, se dit généralement des différentes especes de toiles de coton ou fil & coton.

COTONNÉES, adj. pris substantivement. Petites étoffes fil & coton, qui se fabriquent en Hollande.

COTONER, v. act. Il a deux significations chez les ouvriers; l'une, c'est, pour la couturiere, garnir de coton cardé les vêtements que l'on veut rendre chauds; l'autre indique la bourre qu'une mauvaise fabrication laisse paroître à la superficie d'une étoffe qui devroit être lisse.

COTONINE, s. f. (*Toilerie.*) Grosse toile à chaîne de coton & trame de chanvre, dont on se sert pour les voiles des galeres; dans quelques endroits on s'en sert aussi pour les petites voiles des vaisseaux.

COTONNIS, s. m. (*Toilerie, Soierie.*) Etoffes & couvertures des Indes; les unes en taffetas; les autres en satin, sur chaîne de coton.

COTTE, s. f. (*Couturiere.*) Nom de jupe de femme, qui ne s'emploie guere que pour désigner celles des femmes de la campagne.

COU. Voyez COL.

COUCHAGE, s. m. (*Draperie.*) Terme de laineur ou applaineur. Il signifie *réparage*.

COUCHÉ, s. m. (*Broderie.*) Point de broderie qui se fait en *couchant* sur l'étoffe l'or ou l'argent qu'on devide à mesure de dessus la broche, & que l'on coud avec de la soie.

COUCHÉ, adj. (*Soierie.*) Se dit d'un arrangement convenable de la trame dans l'ouvrage. Pour que la soie soit bien *couchée*, il faut qu'elle ne soit point tortillée, lâche ou inégalement placée entre les fils de chaîne : précautions nécessaires à la perfection de l'ouvrage.

COUCHER UN CHAPEAU, c'est le mettre dans la feutriere avec le lambeau.

COUCHER, v. act. (*Draperie.*) C'est, sur un drap tondu à fin, ranger le poil, soit avec la tuile, soit avec la brosse, soit avec le cardinal.

COUCHURE, s. f. & COUCHURE EN POINT DE COMPTE. (*Broderie.*) Diverses especes de broderie, qu'on trouvera expliquées au mot sous lequel on a traité de cet art.

COUDER, v. act. (*Tailleur.*) Faire le coude d'une manche, donner à la partie de l'habit qui couvre le coude, la forme qu'elle doit avoir.

COUDRE, v. act. (*Tailleur, Tapissier, Lingere, Couturiere, Marchande de modes, &c.*) Joindre, assembler deux ou plusieurs choses, avec du fil, de la soie, ou quelqu'autre chose semblable, passée dans une aiguille, ou quelque outil analogue à l'aiguille, poinçon, alêne, &c. Voyez à la LINGERE les différents points de couture & la maniere de coudre.

COUETTE, s. f. (*Tapissier & Frippier.*) Dénomination triviale du *lit de plumes.*

COULANT, s. m. (*Passementerie.*) Morceau de bois arrondi, percé en travers, servant de nœud aux cordons de canne, de montre, &c. Les boutonniers recouvrent le coulant de soie, d'or ou d'argent, ou le font quelquefois entiérement de tresse semblable au cordon.

COULÉ, s. m. (*Broderie.*) Assemblage de deux points faits séparément sur une même ligne, & de telle maniere qu'au second point l'aiguille pique à l'endroit où elle est sortie dans le premier.

COULER, v. act. (*Passementier-Boutonnier.*) Entortiller un brin de soie ou d'or sur plusieurs autres brins enfilés dans la même aiguille, en faisant tourner le bouton comme une pirouette, au moyen d'un fil un peu gros attaché au pied du bouton; ce qui se fait en rostant un bouton façonné.

COULER LA LESSIVE, faire repasser l'eau dans le cuvier à mesure qu'elle en sort. Voyez au BLANCHISSAGE.

COULETTE, s. f. (*Passementier, Rubanier, &c.*) Petite broche de fer ou d'os, emmanchée d'un bois ou d'un vieux rochet qui la maintient ferme. On l'enfile dans le rochet de soie ou de fil qu'on veut survider sur un autre, de maniere que ce rochet tourne sur la coulette qu'on tient par son manche, de la main gauche, tandis que la droite fait tourner le rochet sur lequel on devide.

COULEUVRE, s. f. (*Blonde.*) On a donné ce nom au dessin d'une blonde, dont le *toilé* serpente entre deux *grillages.*

COULISSE, s. f. (*Filature.*) Piece du rouet.

COULISSE, s. f. (*Lingere, Couturiere, &c.*) Sorte d'ourlet large & plat, non fermé aux deux bouts, & dans lequel on peut passer un cordon

pour serrer à volonté la *coulisse*, ou toile, étoffe, &c. à laquelle la *coulisse* est faite.

COULISSEUR, s. m. (*Lisses.*) Instrument de faiseur de lisses.

COUP, s. m. PETITS COUPS. (*Bonneterie.*) Parties du bas au métier, à l'aide desquelles s'exécute une des principales manœuvres de ce travail. Cette manœuvre s'appelle *former aux petits coups.*

COUP. (*Soierie, &c.*) Une des cinq opérations du même nom, qui forment le course dans le velours ciselé. On appelle encore ainsi chaque partie où la marche de retour du pied gauche, demeure levée, dans la fabrication du taffetas, pendant qu'on passe sept à huit coups de navette du côté droit.

COUP-A-PAS CLOS, est une expression de *draperie* qui donne assez l'idée de la marche de l'ouvrier, ainsi que *coup-à-pas ouvert*, & *frappant-marchant.*

COUP-DE-FOND, est un défaut dans la fabrication.

COUP-DE-FOUET, terme de soierie.

COUP-DE-MAITRE, terme de faiseur de *forces.*

COUP DE NAVETTE, mouvement par lequel on la met en jeu.

COUP-DE-PRESSE. (*Bonneterie.*) *Donner le coup de presse*, faire passer l'ouvrage de dessous la gorge des platines sur les becs des aiguilles.

COUPE, s. f. (*Draperie.*) Façon que l'on donne aux draps; les plus beaux se coupent aussi à l'envers : on nomme *coupe* chaque tonture qui leur est donnée.

COUPE D'HABIT, *de vêtement* ou *ajustement quelconque*, se dit de la taille de l'étoffe, en morceaux & dans la forme nécessaires. Voyez le TAILLEUR, la COUTURIERE, la MARCHANDE DE MODES, & la LINGERE.

COUPER LE POIL, v. act. (*Chapellerie.*) L'action d'ôter le poil de dessus les peaux avec des ciseaux, de petites forces, ou une espece de couteau, afin de pouvoir les arçonner, &c. &c. L'ouvrier chargé de cette fonction est appellé *coupeur de poil.*

COUPER, v. act. (*Cardier.*) Réduire le fil-de-fer à la longueur qu'il doit avoir pour former les dents des cardes. Voyez au mot CARDIER la description d'une nouvelle mécanique pour couper & plier les fils-de-fer qui doivent être employés à cet usage, & celle de la machine inventée pour piquer les cuirs.

COUPIS, s. m. (*Toilerie.*) Toiles de coton à carreaux, de huit aunes de long, sur trois quarts à cinq-six de large. Elles viennent particuliérement de Bengale.

COUPOIR, s. m. (*Boursier.*) Instrument dont se sert le *boursier* pour couper les fils de laiton & autres.

COUPOIR est aussi un outil de faiseur de peignes.

COUPON, s. m. Portion d'étoffe ou de toile quelconque, ordinairement de cinq aunes.

COUPON; l'ancienne Encyclopédie indique sous ce nom une *toile d'ortie*, fabriquée à la Chine d'une *espece de lierre* dont la tige donne *un chanvre* qu'on rouit, teille & file, &c. Cette définition ne nous paroît pas fort claire, malgré sa triple dénomination; nous en laissons la glose aux plus habiles, & nous renvoyons à notre discours préliminaire, ainsi qu'à son supplément, pour les différents végétaux desquels on a tiré de la filasse. Au reste, il paroît que ce doit être le *ko-pu*, que d'autres appellent *coupou*, toile faite avec les fils de la seconde écorce de la plante nommée *ko* ou *cos.*

COURIR, v. neut. (*Ourdissage.*) Il se dit d'un fil de laine, de soie ou de fil, lorsqu'il fournit beaucoup d'étoffe ou d'ouvrage; un fil court d'autant plus qu'il est plus fin.

COURONNE, s. f. (*Rubanier, &c.*) Partie de l'ourdissoir rond. Voyez les planches.

COURONNE. (*Fabrique de couverture.*) Marques ou ornements qui se font à l'aiguille aux quatre coins d'une couverture.

COURONNE, CORONAIRE, CORONELLE. (*Retordage.*) Partie du moulin à retordre le fil, & de celui à ovaler la soie.

COURONNE. (*Dentelles & points.*) Se dit aussi d'une rangée de petits œillets qui terminent une dentelle.

COURRANT, adj. *Aune courrant.* (*Tapisserie.*) Terme d'aunage de tapisserie de haute ou basse-lisse, mesurée dans sa longueur sans égard à la largeur, & par acception opposée à l'aune quarrée.

COURS ou COURSE. (*Fabrique d'étoffe.*) Se dit de l'ordre entier selon lequel il faut faire mouvoir les marches pour exécuter l'ouvrage : ainsi le *cours* ou *course* commence à la premiere marche que l'on presse, & il finit lorsque l'ouvrier revenu à la même marche, va lui faire succéder les autres dans le même ordre.

COURSE DE RAMES des passementiers; dans un ouvrage toujours supposé de six retours, s'entend de cinquante-quatre rames passées dans les hautes-lisses, suivant l'ordre indiqué par le patron. Voyez, à l'article du PASSEMENTIER-FABRICANT DE GALONS, l'explication détaillée de la *course de rames.* On dit *cours de la navette*, pour signifier son allée & venue.

COURTE-POINTE, s. f. (*Tapissier.*) Couverture de lit destinée à l'ornement autant qu'à la commodité. Cette dénomination a prévalu sur celle de *contre-pointe*, venant du *contre-point* employé dans les couvertures piquées, & conservée encore pour le *contre-pointier*, faiseur de courte-pointe.

COURTIES ou COURTIL, terme de cordier; champ propre à mettre du chanvre.

COURTIGE, f. m. Terme d'ufage pour indiquer le manque de longueur que devroit avoir une toile ou étoffe.

COURTINE, f. f. Ancienne dénomination de rideaux de lit, confervée feulement aux rideaux d'églife placés de chaque côté de l'autel.

COURTON, f. m. (*Chanvre.*) C'eft, après l'étoupe, la plus mauvaife efpece de chanvre.

COURT-PLIS, f. m. C'eft, dans l'aunage des toiles à voile, tout pli qui a moins d'une aune.

COUSINIERE, f. f. (*Tapiffier.*) Grand voile ou rideau de gaze, dont on entoure un lit pour en interdire l'approche aux coufins.

COUSSIN, f. m. (*Tapiffier.*) Efpece de carreau ou d'oreiller, formé de deux doubles d'étoffe, entre lefquels on renferme de la plume, ou du crin, ou d'autre fubftance flexible & élaftique. L'induftrie & la molleffe les ont variés & multipliés fuivant les formes des meubles & de toutes les parties fur lefquelles on a jugé pouvoir fe placer ou s'appuyer.

COUSSINETS, petits couffins.

COUTEAU A CHAPELIER. f. m. Le *grand couteau*, femblable au tranchet des cordonniers, fervant à arracher les longs poils qui ne peuvent entrer dans la fabrication des chapeaux.

Le *petit couteau*, en forme de ferpette de vendangeur, mais coupant par le dos, fert à rafer le poil de deffus les peaux.

COUTEAU. (*Plumaffier.*) Court & tranchant, pour pofer & couper les plumes de longueur.

COUTEAU A FRISER. (*Plumaffier.*) Sans tranchant, garni d'un manche recouvert de drap ou de peau.

COUTEAU A VELOURS, *pannes*, & autres étoffes veloutées.

Lame emmanchée qui fe conduit à la main pour couper le poil de ces étoffes fur les broches de laiton à rainure.

COUTEAU A VELOURS CANNELÉS; différemment emmanché, & ne s'employant qu'après la fabrication.

COUTEAU A VELOURS A LA REINE, *ou autres étoffes, partie coupées, partie frifées.* Petite tringle d'acier avec une tête à un bout, pour fervir de prife, & terminée de l'autre par une lame mince & plate qui fe releve à angle aigu, pour couper les levées de la trame, entre lefquelles on le place en travaillant.

COUTELINE, f. f. (*Toilerie.*) Toile de coton, de 14 aunes de long fur trois quarts à cinq-fix de large. Elle vient fur-tout de Surate: elle eft blanche ou bleue.

COUTIER, f. m. (*Toilerie.*) Ouvrier tiffutier qui travaille le coutil.

COUTIL & COUTIS, f. m. (*Toilerie.*) Toile forte, toute de fil, d'un tiffu ferré, fouvent rayée de bleu, dont on fe fert communément pour enveloppe de lits de plumes, d'oreillers, &c., ainfi que pour faire des tentes, des ftores, &c. Il eft peu de forte de toilerie qui foit auffi variée que celle connue fous le nom de *coutil.* C'eft prefque par-tout & toujours une étoffe de fil; mais elle varie en qualité, en largeur, en croifure, en rayure, par les carreaux; & fouvent rien ne reffemble moins au *coutil* d'une province, que le *coutil* d'une autre province. On en pourroit dire autant des *ferges*, des *cadis*, & d'une infinité d'autres étoffes.

COUTIL DE CHASSE, f. m. (*Toilerie.*) Sorte de toile, très-ferrée, fabriquée partie en fils teints, ce qui la rend jafpée. Son nom indique fon ufage. On en fait encore des farraux de campagne, des furtouts pour aller à cheval.

COUTISSÉES, adj. (*Broderie.*) On dit que les enfouples font coutiffées, lorfqu'elles font garnies d'une bande de forte toile, à laquelle on arrête l'étoffe qu'on veut étendre fur le métier pour la broder.

COUTURE, f. f. Art de coudre; & fe dit auffi de la jonction de deux chofes coufues enfemble. On diftingue diverfes efpeces de *coutures:* le *furjet*, l'*arriere-point*, la *couture rabattue*, &c. Voyez la LINGERE, le TAILLEUR, &c.

COUTURERIE, f. f. Ancien mot, encore d'ufage dans quelques maifons religieufes, pour fignifier le lieu où les *couturiers* travaillent.

COUTURIER, f. m. Tailleur de village, ou celui qui travaille dans les villes & qui n'eft point maître, mais qui racoute des habits pour des frippiers ou de pauvres gens.

COUTURIERE, f. f. Femme qui travaille à différents vêtements pour femmes & enfants, ouvriere en robes. (Quant à fon métier, voyez-en le traité fous ce mot.)

COUVERT, f. m. (*Draperie.*) Tout ce qui n'a pas été tondu d'affez près.

COUVERTE, f. f. Enveloppe extérieure des toiles qui nous viennent du Levant.

COUVERTURE, f. f. (*Draperie.*) Tiffu de laine garni à longs poils, & fabriqué, d'ailleurs, comme le drap; deftiné à être étendu fur les draps d'un lit, pour fe garantir du froid pendant la nuit. Il vient des Indes des *couvertures de mouffeline* brodée à fleurs, rares & recherchées; elles ont trois aunes de long fur deux & demie de large. Les *couvertures cotonis* font d'une efpece de fatin, & fe tirent auffi des Indes.

COUVERTURIER, f. m. Ouvrier qui fabrique des couvertures, ou le marchand qui les vend.

COUVRE-PIEDS, f. m. Efpece de couverture, ordinairement de deux toiles, de taffetas ou autres étoffes, entre lefquelles on a mis du coton cardé, ou de la laine, ou de la foie, &c. qu'on y arrête en piquant enfemble le deffus & le deffous.

Le *couvre-pieds* ne s'étend que fur la partie du lit indiquée par fon nom.

Le *couvre-pieds* le plus chaud & le plus léger se fait en tafferas rempli d'édredon, sans piquure, dans la forme d'un carreau.

COUVRE-CHEF, s. m. (*Habit.*) Nom générique de tout ce qu'on met sur la tête & sur le visage pour le couvrir; nom conservé à une coëffure de femmes de la campagne de plusieurs endroits de la Normandie & de la Picardie, coëffure composée d'un morceau de toile, empesée & tortillée, dont on entoure la tête.

CRAN, s. m. (*Tailleur.*) Petit morceau d'étoffe presque quarré, pris dans les recoupes, & destiné à soutenir le pli de derriere des habits.

CRAPAUDAILLE, s. f. Mot peu usité venu par corruption de *crepodaille* pour crêpon, sorte de crêpe ou de gaze fort légere & fort claire.

CRAPAUDINE, s. f. (*Retordage.*) Appui de métal sur lequel pivotent des axes de quelques mécaniques.

CRAQUETTE, s. f. (*Tailleur.*) Petit billot de fer d'un doigt d'épaisseur, au long duquel sont des rainures où l'on fait entrer les boutonnieres du morceau qu'on veut passer au carreau sans les applatir.

CRAVATTE, s. f. (*Lingere, &c.*) Linge de toile fine ou mousseline, dont on entouroit le cou avant la mode des *cols* ou *tours-de-cou* pour les hommes. On porte encore la cravatte dans le grand deuil; mais cet usage tombe aussi en désuétude, & la cravatte ne fait plus guere partie que de certains costumes affectés à tel état ou à telle fonction, comme, par exemple, les maîtres des requêtes, qui portent toujours la *cravatte* lorsqu'ils sont revêtus du petit manteau. Cette sorte de *cravatte* a deux larges pendants qui retombent sur la poitrine. La *cravatte* moins longue qui se termine par un nœud simple sous le menton & sans pendants, se porte encore dans le négligé. On connoît, sous le nom de *cravattes*, des mousselines des Indes, ainsi appellées de l'usage auquel on les a d'abord employées parmi nous.

La *cravatte* est aussi un petit ouvrage de passementerie, une touffe de milanese ou de cordonnet.

CRÉMAILLIERES ou CREMAILLIERS, (*Soierie.*) Pieces de bois plates, taillées en forme de crémailliere renversée, que l'on attache sur le devant du métier. Leur usage est de recevoir deux ficelles qui sont attachées aux porte-rames de devant, & qui viennent terminer sur elles pour y être haussées ou baissées, suivant le besoin. Ce qui a lieu lorsque le temps est sec; car alors les rames s'alongent, & les lissettes seroient plus basses que le peigne : mais l'ouvrier corrige ce défaut en baissant les cordes sur les *crémaillieres*; il obvie au défaut contraire dans les temps trop humides.

CRÉMAILLIERES, en général & dans différents métiers, sont des pieces qui servent à hausser & baisser la *châsse* ou *battant.*

CRÉMAYOLES; on a donné ce nom anciennement à des bonnets à l'usage des hommes.

CRÉMONE, s. f. (*Mode, Lingere.*) Sorte de fichu frisé.

CRÊPAGE, s. m. (*Gazier.*) Apprêt que l'on donne aux crêpes que l'on veut crêper, c'est-à-dire, qu'on ne veut pas qui restent lisses.

CRÊPE, s. m. (*Gazier.*) Etoffe claire, faite de soie crue & gommée, dont la chaîne est généralement très-torse, plus torse que la trame, & à laquelle on donne un apprêt propre à la faire crisper. Il y a des crêpes qu'on laisse lisses; on en teint en noir pour deuil, & aussi en différentes couleurs; mais ordinairement on les fait blanchir, & la mode les a fait entrer en blanc dans la toilette ordinaire des femmes pour ajustement, où le mat du crêpe contraste agréablement avec la transparence & le brillant des gazes. Le plus ou moins de tors de la chaîne fait la grande différence des crêpes entr'eux.

CRÊPÉ, tissu léger qui tient le milieu entre le *crêpe* & le *crêpon* : il vient d'Angleterre une étamine qui porte le nom de *crispée*, que lui valent son apparence & sa fabrication.

CRÊPINE, s. f. (*Passementerie.*) Sorte de franges ornées de milanoises, cordonnet, chaînette, cannetille, &c. & dont la lisiere est travaillée à jour.

CRÉPIR, v. act. (*Crinier, Brossier, &c.*) *Crépir le crin* est une préparation qu'on donne au crin du cheval ou du bœuf, en le faisant bouillir dans l'eau, après l'avoir cordé pour le friser.

CRÉPODAILLE, voyez CRAPAUDAILLE.

CRÊPON, s. m. Etoffe de soie cuite, excessivement torse. Le meilleur se fait à Naples. Le *crêpon* de Zurich est fait en laine également torse, & s'emploie en habits d'homme. Le *crêpon* de Castres est aussi une étoffe de laine, mais plus claire & peu crêpée. On fait des *crêpons* mélangés de soie & de laine. Tous les crêpes & crêpons se fabriquent sur le métier du gazier, à l'exception pourtant du *crêpon d'Alençon*, petite étoffe de laine, imitant l'étamine, & qui se fabrique à Amiens.

CRÉPONAGE ou PLISSAGE DES DRAPS; terme de tondeur.

CRÈS, s. f. (*Toile.*) Sorte de toiles de lin qui se fabriquent en Bretagne, à Morlaix & aux environs. On donne à des toiles à-peu-près du même genre, mais plus communes, un nom qui vient des lieux où elles se fabriquent : telles les *Rosconnes*, *Gratiennes*, *Pedernecqs*, *Landernaux*, *Plougastel*, *Saint-Paul*, *Plouvigneaux*, *Prats*, *&c.*

CRETONNE, s. f. (*Toile.*) Genre de toile variée dans ses especes, mais généralement très-bonne, qui se fabrique en Normandie, aux environs de Lisieux. Elle tient ce nom de celui qui en a fabriqué le premier.

CREVET, f. m. Sorte de lacet ou de treffe, ferré en croix à l'un des bouts, & de l'autre à l'ordinaire: il fert aux femmes pour fe lacer, & former une laçure croifée.

CREUX & CREUSE, fe dit généralement d'un drap, d'une toile ou étoffe mal frappée & d'un tiffu trop lâche.

CREZEAU, f. m. (*Draperie.*) Efpece de groffe ferge à deux envers & à poil des deux côtés: il y en a de gros & de fins, de blancs & de colorés.

CRIARDES, adj. f. plur. (*Toile.*) Toiles extrêmement gommées, dont les femmes ont fait de petits jupons pour foutenir & enfler leurs habits de deffus en guife de panier. Ces toiles furent ainfi nommées du bruit qu'elles faifoient au moindre mouvement des perfonnes qui les portoient. On leur a fubftitué les toiles de crin.

* CRIN, f. m. Long poil qui vient au cou & à la queue des chevaux & de quelques autres animaux. Les *criniers* le préparent: les *tapiffiers*, *broffiers*, *felliers*, *boutonniers*, *&c.* l'emploient. On diftingue deux fortes de *crin*, l'un droit & tel qu'il fort de deffus l'animal, l'autre *crêpé*, c'eft-à-dire, qui a été cordé, & qu'on a fait bouillir pour le frifer.

CRINIER-BROSSIER, f. m. Celui qui prépare des crins, & fait des broffes & pinceaux. Voyez le traité fous ce mot.

CRISTELLE, f. f. (*Liffes.*) Inftrument du faifeur de liffes.

CRITELER, v. act. (*Tondeur de draps.*) Faire des *écriteaux.* Voyez *ce mot.*

CROCHER-LE-MÉTIER, v. act. (*Bonneterie.*) Opération du faifeur de bas au métier.

CROCHET, f. m. Inftrument de fer recourbé par la pointe. Les blanchiffeurs de toiles les mefurent aux *crochets.* Les *crochets* entrent dans la compofition du métier à bas; les paffementiers fe fervent d'un petit *crochet* ou *émérillon* pour fabriquer différents cordons, ganfes & chaînettes; il y a des *crochets* dans la plupart des métiers d'étoffes de foie; enfin les tondeurs fe fervent de *crochets* pour arrêter fur leur table l'étoffe qu'ils veulent tondre. Voyez aux explications des planches de ces diverfes parties, la forme & la deftination des *crochets.*

CROCHET, f. m. (*Broderie.*) Sorte d'aiguille à broder au tambour.

CROCHEU, f. m. (*Cardier.*) Inftrument du faifeur de cardes.

CROCOTE, f. f. (*Coftume.*) Habillement léger de foie, & couleur de fafran, à l'ufage des comédiennes, des prêtres de Cybele, & des femmes galantes. Ceux qui teignoient les *crocotes*, s'appelloient crocotaires, *crocoterii*, du mot *crocota*, *crocote.*

CROISÉ, adj. pris fubftantivement. (*Manufacture*, *Fabrication en foie*, *fil*, *laine*, *coton.*) Il fe dit de toute étoffe fabriquée à quatre marches, où les fils de chaîne font plus ferrés que dans le tiffu ordinaire, & où ils font difpofés de maniere qu'ils figurent à la fuperficie une marche diagonale. Le mot *croifé* eft devenu celui de beaucoup de fortes d'étoffes. On dit un *croifé* en foie, en coton, en laine; un *croifé* uni, un *croifé* broché, un *croifé* drapé; un *croifé* fimple, un *croifé* double; un *croifé* de telle ou telle largeur, &c.

CROISÉES. (*Chapelier.*) *Former les croifées*, c'eft faire deux plis à la capade, l'un à droite & l'autre à gauche du fommet du lambeau.

CROISEMENT, f. m. (*Soierie.*) Action d'unir & tordre les uns fur les autres les brins qui forment le fil de foie, ce qui s'exécute au moulin. Il n'y a point de *croifement* à la foie plate.

CROISETTE, f. f. (*Petite Draperie.*) Etoffe de laine de la petite navette; il s'en fait avec & fans envers.

CROISIERS, f. m. plur. (*Cardier.*) Pieces de la mécanique à *crocher*, les dents des cardes.

CROISILLE, f. f. (*Corderie.*) Piece de bois taillé en portion de cercle, qui eft fur le rouet des fileurs, & qui porte les molettes.

CROISSANT, f. m. Le croiffant a fait partie d'une coëffure de femme, dont la mode eft paffée.

CROISSANT DU BAS DE PRESSE. (Voyez BONNETERIE, BAS AU MÉTIER.)

CROISSANT. (*Boutonnier-paffementier.*) Outil aigu, plat & creufé en forme de *croiffant*, garni d'un manche, & fervant à faire des coulants.

CROISURE, f. f. (*Ourdiffage.*) Grande & petite croifure; difpofition de la chaîne qu'on ourdit.

CROISURE. Tiffure d'une étoffe *croifée* ou fabriquée à quatre marches. Terme oppofé à *filure*, qui fe dit de la *tiffure* des étoffes fabriquées à deux marches.

CROISURE. (bâtons de) Petits bâtons dont fe fervent les haute-liffiers pour croifer les fils de la chaîne, en les paffant à travers.

CROIX, f. f. (*Draperie.*) Morceau de bois dont le nom défigne la figure, fur lequel font montées les têtes de chardons qui fervent au lainage: on donne auffi ce nom à la petite courroie de cuir qui appartient à la manicle des tondeurs de draps.

CROIX. (*Rubanerie.*) Petite piece du métier à ruban.

CRU, UE, adj. *Chanvre cru*, fe dit de celui qui n'a pas encore été trempé dans l'eau. La *foie crue* eft celle qui n'eft ni lavée, ni teinte. Les petits velours à un poil, crêpes & crêpons fe font de foie teinte fur le *cru.* Les fatins, damas, &c. doivent être fabriqués avec des foies cuites, en chaîne, trame, poil ou broche. Le fil *cru*,

nommé plus ordinairement fil *écru*, eſt celui qui n'a point été mis à la leſſive.

CRUPEZIA. (*Coſtume.*) Chauſſure ancienne qui étoit ouverte par le bout, & dans l'ouverture de laquelle on attachoit deux plaques de métal ſonores, qui s'appliquoient l'une ſur l'autre, & réſonnoient en cadence par le mouvement des pieds du danſeur.

CU, ſ. m. (*Bourſier* & *Modes.*) Petit matelas de crin piqué entre deux toiles, & dont la mode a voulu que les femmes groſſiſſent l'apparence de leur derriere.

CUCULE, ſ. m. & f. (*Habit.*) Autrefois eſpece de cape de voyageur; le nom eſt demeuré au froc, chappe & ſcapulaire de quelques moines. Voyez, pour ſon étymologie, le *Dict. de Trev.*

CUEILLEMENT, ſ. m. (*Bonneterie.*) L'une des opérations de la fabrication des ouvrages qui ſe font ſur le métier à bas.

CUEILLIR, v. act. Prendre la ſoie au ſortir de deſſous la derniere aiguille.

CUENÇA. *Laines* dites de *Cuença*, ville d'Eſpagne d'où elles viennent: le commerce s'en fait par Bayonne.

CUIRE, v. act. Dans différents arts & métiers, ſe dit en général d'une préparation donnée par le moyen du feu ou de la chaleur; ainſi on dit *cuire de la ſoie*, pour indiquer l'opération qui conſiſte à la faire bouillir à l'eau avec du ſavon.

CUIRET, ſ. m. (*Chapellerie.*) Petit morceau de cuir que l'on met entre la chanterelle & la corde de l'arçon, dont ſe ſervent les arçonneurs pour faire voguer l'étoffe.

CUISSETTE, ſ. f. (*Draperie*, *Toilerie*, *&c.*) Moitié d'une portée.

CUL-DE-CHAPEAU. (*Chapelier.*) S'entend du deſſus de la tête: ainſi faire le *cul d'un chapeau*, ſignifie mettre le chapeau ſur une plaque chaude, couverte de papier & de toile un peu humide, & le tourner ſur le fond de la forme, après avoir mis une forme de bois dans la cavité de la tête.

CUL-DE-POULE. (*Broderie* & *Boutonnier.*) Laine repliée en zig-zag, & qui s'emploie dans les ouvrages du brodeur & du paſſementier-boutonnier.

CULOTTE, ſ. f. (*Tailleur.*) Partie du vêtement des hommes, qui couvre depuis la ceinture juſqu'aux genoux, ſur les côtés deſquels elle ſe boutonne & ſe ſerre par une boucle de jarretieres.

CULOTTE EN PANTALON, celle qui deſcend ſur les jambes juſqu'aux quartiers des ſouliers, & qu'on remet ſouvent ſur la culotte ordinaire lorſqu'on veut monter à cheval.

CULOTTE, ſignifie auſſi des trouſſes de page qui ſont ſerrées & pliſſées, & qui ne couvrent que le haut des feſſes.

CULOTTIN, ſ. m. Eſpece de haut-de-chauſſes étroit & juſte pour la cuiſſe, qui ſerre par le bas, & qui quelquefois a des boutonnieres à côté du genou, & tout autour au deſſus du genou des éguillettes & des rubans.

CURANDIER, ſ. m. Nom qu'on donne, en quelques endroits de la Normandie, aux blanchiſſeurs de toiles.

CUREAU, ſ. m. (*Draperie.*) Inſtrument de bois, auſſi nommé *mailleau* quand il eſt emmanché; il reſſemble à la tête d'un petit marteau, & ſert aux tondeurs pour faire agir le côté de leurs forces qu'ils appellent *le mâle.*

CUREAUX, ſ. m. (*Draperie.*) Celui ou ceux qui ôtent la bourre laniſſe qui eſt attachée aux couvertures.

CURER, v. act. Les couverturiers ſe ſervent auſſi de ce mot pour dire nettoyer. *Curer* des chardons.

CURETE, ſ. f. (*Draperie.*) Eſpece de crochet emmanché de bois, qui ſert aux couverturiers à nettoyer leurs chardons quand ils lainent leurs ouvrages.

CURLES. (*Corderie.*) Voyez MOLETTES.

CUVE, ſ. f. & CUVIER, ſ. m. (*Blanchiſſerie.*) Grand vaiſſeau de bois, rond, compoſé de doëles ou douvelles exactement appliquées l'une à l'autre, & entourées de cerceaux qui lient ces doëles, garni d'un fond ſeulement.

CYCLADE, ſ. f. (*Coſtume*, *Habit.*) Fut, dans l'antiquité, un vêtement de femme, dont les hommes ſe revêtoient pour ſe traveſtir en bouffons.

CYLINDRE, ſ. m. (*Métier.*) Partie d'un grand nombre de métiers. Voyez les *explications des planches*, particuliérement des apprêts, à la ſuite de la draperie.

CYRBASIE, ſ. f. *Cyrbaſia.* (*Habit*, *Coſtume.*) Bonnet pointu, en uſage chez les anciens Perſes, qui le portoient penché, le droit de porter la *cyrbaſie* toute droite étant réſervé au roi.

D.

DABOUIS, ſ. m. (*Toilerie.*) Toile de coton qui ſe fabrique aux Indes orientales.

DAIS, ſ. m. (*Tapiſſier.*) Meuble d'honneur chez les rois & les grands.

DALMATIQUE, ſ. f. (*Brodeur-Chaſublier*, & *Habit* ou *Coſtume.*) Ornement d'égliſe; eſpece de tunique; vêtement des diacres & ſous-diacres à l'autel & dans pluſieurs cérémonies religieuſes.

DAMAS, ſ. m. (*Soierie.*) Etoffe à fleurs, d'une ou de pluſieurs couleurs.

DAMAS CAFFART, celui dont la trame eſt d'une autre matiere que la chaîne.

DAMAS. (*Toilerie.*) Le *damas d'Abbeville* eſt une étoffe en fil & coton, à deſſin ſuivi, faite *à la tire*, pour meubles. Le *damas de Caux* eſt une forte de toilerie très-forte, fabriquée en fils teints, bonne pour ſarrau de palefreniers, & pour la cavalerie & les dragons lorſque le ſoldat panſe ſon cheval.

DAMAS D'HOLLANDE, étoffe de foie plus légere que nos damas.

DAMAS DES INDES, plus eftimés que les nôtres, en ce qu'ils confervent leur beauté après le dégraiffage, & qu'ils prennent mieux la teinture.

DAMAS, & plus ordinairement DAMASSÉ. Voyez *ce mot*.

DAMASQUETTES, f. f. Etoffes à fleurs d'or & d'argent, ou feulement à fleurs de foie. Elles fe fabriquent à Venife & fe débitent au Levant.

DAMASSÉ, adj. (*Toile.*) Sorte de linge pour le fervice de la table, fabriqué comme le damas, & repréfentant divers deffins. Celui qui fe fait en Normandie, eft bon fans être de la premiere beauté; on en fait de fuperbe à Courtrai. On en fabrique auffi dans plufieurs endroits de la France.

DAMASSER, v. act. Fabriquer une étoffe ou du linge en façon de damas. Faire de petites figures fur du linge, comme des oifeaux & autres.

DAMASSIN, f. m. (*Soierie.*) Petit damas moins garni de chaîne & de trame que les damas ordinaires.

DAMASSURE, f. f. l'ouvrage du linge damaffé.

DAMITES ou DAMITONS, f. m. plur. Toiles de coton qui fe fabriquent & fe débitent en Chypre.

DARIABADES ou DARIABADIS, f. m. plur. Toile de coton blanche, que l'on tire de Surate.

DARIAS, f. m. plur. Toiles de chanvre qui fe fabriquent en Champagne.

DARIDAS ou TAFFETAS D'HERBES, f. m. Sorte de taffetas des Indes, fabriqué avec les filaments foyeux que l'on tire d'une plante.

DARNAMAS, f. m. (*Coton.*) C'eft ainfi qu'on nomme la meilleure forte de coton qui vienne de Smyrne, & qui tire fon nom de la plaine où on le cultive & recueille.

DAUPHINE, f. f. (*Soierie* & *Draperie.*) On a donné ce nom à une belle étoffe de foie, brochée, dans le grand genre; on l'a donné plus communément à une petite étoffe fabriquee avec des laines teintes & mêlangées avant le cardage, forte de droguet léger & jafpé.

DÉBOUILLIR, v. neut. (*Draperie.*) Opération d'apprêteur.

DÉBOURRER, v. act. (*Bonneterie*, *Draperie.*) Rouler fur une carde les chardons trop chargés de bourre.

DÉBRITER, v. act. (*Forces.*) Opération du faifeur de forces.

DÉCATIR, v. act. (*Chapelier.*) Démêler le poil d'une peau avec le carrelet.

DÉCATIR. (*Devidage.*) Détacher les brins d'un écheveau que l'humidité a collés enfemble.

DÉCHARGEOIR, f. m. (*Toilerie.*) Cylindre de bois, autour duquel l'ouvrier roule la toile qu'il a faite, & qu'on ôte de deffus la poitriniere.

DÉCHARGER, v. act. (*Cardage.*) Oter le *trait*, après avoir fait aller & venir le peigne droit fur le gauche, & le gauche fur le droit.

DÉCHET, f. m. (*Soierie.*) Perte qui fe fait fur la foie par différentes caufes; diminution dans fa quantité ou fa qualité. On le dit également de toute autre matiere.

DÉCOUDRE, v. act. Défaffembler ce qui étoit uni par une couture, défaire une couture; ce que font quelquefois les *tailleur*, *lingere*, *couturiere*, *&c. &c.*

DÉCOUPER, v. act. (*Découpeur.*) Former divers deffins à jour fur une étoffe avec des fers ou emporte-pieces, gravés en creux. On a beaucoup découpé autrefois les garnitures & même les robes.

Les *fleuriftes* découpent aujourd'hui; mais au lieu de rejeter, comme dans les anciennes découpures, les parties retranchées, ce font elles qui, figurées fuivant le deffin des emporte-pieces, compofent les différentes parties des fleurs artificielles.

DÉCOUPER. (*Blondes.*) Divifer à la main les centaines qui compofent une écale, en tournant la foie fur des tournelles.

DÉCOUPER. (*Boutonnier.*) Retrancher d'un cerceau, avec un emporte-piece, ce qui eft fuperflu au deffin qu'on veut lui faire prendre.

DÉCOUPEUR, f. m. Celui qui découpe.

DÉCOUPEUSE, f. f. (*Gazier.*) Ouvriere occupée à couper les fils de la trame qui flottent fur la gaze entre les fleurs qu'ils ont fervi à former.

DÉCOUPOIR, f. m. (*Gaze.*) Cifeaux des découpeufes de gaze, qui n'ont rien de particulier qu'un reffort fixé à la partie convexe de l'une des branches, & qui fait qu'elles s'éloignent & fe rapprochent comme celles d'une pince.

DÉCOUPURE, f. f. Ce qu'a fait le découpeur.

DÉCOUSU, adj. Deftruction de l'affemblage appellé *couture*.

DÉCROISER, v. act. (*Chapellerie.*) Changer les plis de l'étoffe.

DÉCROTOIRES, f. f. (*Broffier.*) Petites broffes faites avec du poil de porc, enchâffé par houpes dans des trous faits à un petit ais mince, & coupé plus ou moins long, fuivant la force qu'on veut laiffer aux décrotoires. Les plus foibles s'appellent *poliffoires*.

DÉCRUER, v. act. (*Blanchiffage.*) Leffiver & laver le fil, pour le blanchir.

DÉCRUEMENT, l'opération de *décruer*.

DÉCRUSEMENT DE LA SOIE, DÉCRUSER LA SOIE, s'entend toujours & uniquement de la préparation qu'on donne à cette matiere en la faifant bouillir avec le favon, & la lavant enfuite dans de l'eau claire. Toute autre définition eft fauffe, comme celle donnée par l'Encyclopédie &

dans le Dictionnaire de Trevoux, où l'on fait aussi consister le décreusement dans la premiere opération de jeter les cocons dans de l'eau bouillante. Il est très-vrai qu'on prend ce soin pour les purger de l'espece de gomme qui tient collés les différents brins de la soie, & pour en faciliter le devidage; mais il l'est aussi qu'on ne peut s'en passer, & il est faux, par conséquent, que les soies *greses* ou *crues* soient celles qu'on a tirées sans eau chaude ni bassine, puisque ces moyens sont indispensables. L'eau chaude dans laquelle on jette les cocons, ne change point leur couleur; la soie *crue* ou *grese* est celle qui, après le devidage, n'a point été *bouillie* ou *cuite* avec le savon. Voyez, d'une part, le *tirage* ou *devidage* des cocons au Traité de la SOIERIE; &, de l'autre, le *décrusement* ou *décreusement* de la soie, au Traité du BLANCHISSAGE ou BLANCHIMENT.

DÉDOUBLER, v. act. Oter la doublure d'un habit, d'un meuble, d'une tapisserie.

DÉFILER. *Terme de foulon*, pour indiquer la bonne disposition d'un drap à se bien fouler. Ce drap se *défile* bien.

DÉFINITIF. *Tuilage définitif.* (*Draperie.*) Derniere façon que les tondeurs donnent à l'étoffe.

DÉGAUCHER, v. act. (*Métier, Broderie.*) Rendre les ensouples paralleles pour que l'étoffe ne se relâche pas inégalement.

DÉGORGER, v. act. (*Draperie, Apprêt, &c.*) Jeter une étoffe de laine dans l'eau claire, & l'y fouler, pour la purger de la terre, du savon, de l'urine qui lui restent du *dégraissage*.

DÉGORGEMENT DES ÉTOFFES, l'effet qui résulte du soin de les faire *dégorger*, ou l'action même de les *dégorger*.

DÉGORGÉES, adj. (*Blanchissage.*) Toiles qui ont rendu tout leur savon.

DÉGORGEOIR, f. m. (*Draperie.*) Moulin à laver & dégorger les étoffes.

DÉGRAISSER, DÉGRAISSAGE, DÉGRAIS, DÉGRAISSEMENT. (*Draperie.*) Se dit particuliérement des laines & des étoffes de laine, & de la préparation qu'on leur fait subir. Elle consiste, pour les laines, à les mettre, avant de les employer, dans un bain chaud d'eau claire, & d'un quart d'urine, après quoi on les dégorge à la riviere; pour les étoffes de laine, à les fouler avec de la terre & de l'urine pour en séparer l'huile ou la graisse. Les chapeliers dégraissent les chapeaux.

DÉGRAISSOIR, f. m. C'est un instrument qui, avec son moulinet, sert à tordre la laine trempée dans l'eau de savon, avant de la mettre sur le peigne.

DÉJARRER, v. act. (*Draperie.*) Terme d'apprêteur; ôter les poils jarreux.

DÉLIOT, f. m. (*Dentelles & Points.*) Petit bonnet ou poucet de cuir blanc, dont les ouvrieres ou vélineuses couvrent le bout de leur pouce pour travailler au point de France. On se sert du *déliot* comme on se sert du dé à coudre, excepté que le déliot se met au pouce; il sert à pousser l'aiguille à vélin, qui est si fine, que le cu en entreroit dans la chair sans cette précaution.

DÉMARCHE ou ESCRETEAU, f. f. *Terme de tondeurs de draps*, qui se dit des fautes qu'ils font, en ne tondant pas d'assez près certains endroits des étoffes.

DÉMARCHER, v. act. (*Fabrication.*) *Terme de tissutier*, qui indique l'action de quitter la marche.

DÉMÊLER, v. act. *Terme de foulon.* Tirer de la pile l'étoffe, & la remettre & fouler à l'eau chaude quand elle est dégraissée.

DÉMETOIR, f. m. (*Retordage.*) Machine à devider.

DEMI-CASTOR, f. m. (*Chapelier.*) On appelle ainsi un chapeau qui n'est pas fait entiérement de poil de castor, & dans lequel il entre d'autte poil ou de la laine.

DEMI-HOLLANDE, f. f. (*Toilerie.*) Nom par lequel on désigne des toiles de lin, un peu moins fines que les belles toiles dites *de Hollande*, quoique les unes ni les autres ne se fabriquent dans la province de ce nom.

DEMI-LAINE, (*Draperie.*) ou SECONDE-EAU. Terme de tondeur de drap à Sédan.

DEMI-LONDRES. (*Petite draperie.*) Sorte de serges.

DEMI-PLIÉE, f. f. (*Draperie.*) Partie de l'étoffe qui se trouve entre le tisseur & le peigne durant la fabrication.

DEMI-POINT, f. m. (*Dentelles & Blondes.*) Voyez au *traité* la maniere de le faire.

DEMI-PORTÉE, f. f. (*Draperie.*) Moitié d'une portée qu'on a divisée en deux pour la mettre plus aisément sur le métier.

DEMI-SIZES. (*Bonneterie.*) Brins de la moitié ou du tiers de ce qu'il faut pour la grosseur du fil.

DEMI-SOIE. Nom de quelques étoffes, comme l'étamine & le camelot, dans lesquelles il entre une moitié de soie avec une moitié de laine.

DEMITTES, f. m. plur. Toile de coton qui vient de Smyrne, & qui se fabrique à Smenemen.

DEMITTONS, f. m. plur. Toiles de coton, de l'espece des demittes, mais moins larges & moins serrées. Elles viennent aussi de Smyrne, & se fabriquent au même endroit que les demittes.

DENT DE RAT. (*Rubanier-Passementier.*) Petit ornement fabriqué au long des lisieres des rubans & galons, en forme de dent de scie.

DENT DE PEIGNE, *chez les tisserands*, ou DENT DE ROS. Voyez PEIGNE & ROS.

* DENTELLE, f. f. Ouvrage léger, à jour, fabriqué avec des fuseaux, & servant à l'ornement

des habits & des meubles. On fait des dentelles en or & en argent, en soie & en fil; les premieres servent le plus ordinairement aux meubles & à la décoration; les autres sont destinées à la parure; leur travail est plus délicat & plus beau; elles sont aussi, du moins les belles de celles en fil, d'un plus haut prix. Voyez, pour la maniere de les travailler, le *traité* des DENTELLES & POINTS.

DÉPASSER, v. act. (*Soierie.*) Dégager les fils des lisses, ou défaire les lacs qui servoient à former le dessin sur l'étoffe.

DÉPIÉTÉ, part. (*Draperie.*) *Drap dépiété*, se dit, par les tondeurs, de celui qui est également bien garni.

DÉPOINTER, DÉSEMPOINTER, DÉSAPOINTER *une piece d'étoffe*, en ôter les points qui tenoient les plis en état.

DÉPRESSER, v. act. Oter aux draps le lustre qui leur avoit été donné par la presse.

DEPSER, v. act. Vieux mot qui signifie parer ou fouler les draps.

DERIBANDS, s. m. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton qui viennent des Indes orientales.

DÉSERTES ou BOTRES. (*Forces.*) Forces peu tranchantes.

DÉSHABILLÉ, s. m. (*Couturiere.*) Vêtement que prennent les femmes quand elles gardent la chambre.

DÉSOURDIR, v. act. (*Chaîne.*) Défaire une toile : on pourroit le dire seulement d'une chaîne, de ce qui a été ourdi. Ce mot est de peu d'usage.

DESSIN, s. m. (*Manufacture.*) Modele en grand de la figure que l'étoffe doit représenter. Voyez le mot DESSIN dans le texte; & la DRAPERIE, la PASSEMENTERIE, la SOIERIE & la RUBANERIE, pour le genre de dessin particulier à chacune de ces parties.

DESSIN A CHEMIN, se dit, en soierie, de celui qui ne se répete pas sur les côtés.

LIRE LE DESSIN, c'est nommer à celui qui monte le métier, le nombre de lignes noires auxquelles doivent répondre les fils de la chaîne, dans un espace convenu, en expliquant si c'est du fonds ou de la figure.

Mettre sur le simblot ou semple ce qui a été lu, c'est attacher à chaque ficelle qui répond aux lisses, de petits cordons destinés à lever les fils nommés.

DESSIN. Les ouvriers en tapisserie de haute-lisse, appellent ainsi le tableau qu'ils ont derriere eux & sur lequel ils travaillent leurs ouvrages. Le dessin de la basse-lisse est placé sous les fils de la chaîne.

DESSIN-MARQUÉ. (*Broderie.*) Celui sur lequel les diverses matieres avec lesquelles il doit être exécuté, sont indiquées pour les ouvriers par des signes de convention.

DESSINATEUR, PATRONNEUR, s. m. Le premier de ces noms désigne généralement ceux qui composent & tracent les figures à imiter dans la fabrication des étoffes; le second est particulier à celui qui s'occupe des *dessins* ou *patrons* de la *passementerie*.

DESSUINTAGE, s. m. (*Laine.*) Premier dégraissage des laines.

DÉTENDOIR, s. m. (*Métier.*) Instrument qui sert à faire tourner l'ensouple pour tendre & détendre la chaîne.

DÉTIRER, v. act. (*Lingere, Tailleur, Blanchissage, &c.*) Etendre un linge, une étoffe, &c. pour en ôter les plis & les rendre unis.

DÉTRICHAGE, s. m. (*Peignage & Laines.*) EPLUCHAGE, premiere opération qu'on fait subir à la laine avant de la peigner.

DEVANT-DE-CORPS, s. m. (*Lingere & Modes.*) Bande de mousseline, de dentelle, blonde ou gaze, qui s'attache sur le devant du corps ou corset.

DEVANTEAU, s. m. (*Habit.*) Vieux mot qui signifioit autrefois *tablier*, & qui n'est plus en usage que parmi le petit peuple & dans la campagne, où l'on dit aussi *devantier* & *devanti*.

DEVANTIERE, s. f. Sorte de long tablier, ouvert en deux parties, & que des femmes portent quand elles montent à cheval, jambe de çà, jambe de là.

DEVIDER, v. act. (*Passementerie, &c.*) Action de mettre le fil ou la soie, la filoselle, &c. qui étoient en écheveaux, sur des rochets, bobines, en pelottes ou autrement, à l'aide des tournettes.

On dit DEVIDER, (*Filature.*) pour mettre en écheveau le fil qui est sur le fuseau, comme on le dit pour mettre en peloton celui qui est en écheveau. Les fileuses *devident* [mettent en écheveau] le fil qu'elles ont filé. Les devideuses *devident* [mettent en peloton] ce qui est en écheveau.

DEVIDER LE FIL, pour les métiers à fabriquer des étoffes, c'est le mettre sur de grosses bobines au sortir de la boutique du cordier, ou le tirer de dessus l'asple dans une corbeille pour en faire des *lacs*.

DEVIDER LE FIL. (*Corderie.*) C'est le rouler sur le touret.

DEVIDEUR, DEVIDEUSE. Ouvrier qui devide des fils, des laines, des soies, soit en écheveaux, soit en pelotons.

DEVIDOIR, s. m. Instrument qui sert à devider. Il y a beaucoup de sortes de devidoirs, pour la laine, le fil, la soie, & pour les différents arts ou métiers qui emploient ces diverses matieres. Voyez aux *planches* de la FILATURE, du MOULINAGE & DEVIDAGE DES SOIES, de la BONNETERIE, &c.

DEUVE, s. f. (*Soierie.*) Etoffe de soie. Espece de satinade ou d'ostade.

DEUX-COUPS. (*Passementerie.*) Se dit de la

fabrique du galon, pour laquelle l'ouvrier doit marcher deux fois de suite les mêmes marches.

DEZ, f. m. (*Lingere*, *Couturiere*, *Tailleur*, *&c.*) Petit inftrument de cuivre ou autre matiere, dont les ouvriers en couture recouvrent le bout du *medius* pour mieux pouffer leur aiguille.

DIABLE ou LARGET, f. m. (*Draperie.*) Efpece de levier qui, dans le ramage des étoffes, fert à faire baiffer les traverfes d'en bas quand il s'agit d'élargir le drap.

DILIGENT, f. m. (*Broderie.*) Machine à devider & mettre fur une broche, avec exactitude & propreté, plufieurs brins d'or fans les toucher.

DIMITE, f. f. (*Toilerie.*) Toile de coton, croifée, d'un bon ufage, & fe fabriquant à Sophanti, une des ifles de l'Archipel.

DIXAINES, f. m. plur. (*Paffementerie*, *Deffin en général dans ce qui concerne la fabrication des étoffes*, *galons*, *&c.*) Efpaces diftingués les uns des autres fur le papier réglé par des lignes fortes. Ces efpaces font fubdivifés par des lignes plus foibles, que les premieres féparent de dix en dix. Les unes & les autres étant coupées par des lignes perpendiculaires, il en réfulte de petits quarrés fur lefquels on détermine le deffin & indique les fils de chaîne qui doivent correfpondre à chacune de fes parties.

DIX-HUITAINS, f. m. plur. (*Draperie.*) Nom que l'on donne, en Provence & en Languedoc, à certains draps dont la chaîne eft compofée de dix-huit cents fils. En d'autres provinces on les appelle *dix-huit-cents*.

DOIGTIER, f. m. (*Brodeur.*) Les brodeurs ont deux fortes de doigtiers, l'un pour le petit doigt de la main droite, l'autre pour l'index de la main gauche.

DOITE, f. f. *Terme de tifferand*, pour marquer la groffeur du fil. Ces deux écheveaux ne font pas d'une même *doite*.

DOITÉE, f. f. Petite quantité de fil. Une aiguillée pour régler la groffeur du fil, afin de faire filer également plufieurs fileufes.

DOITIER, f. m. (*Paffementier.*) Dé de cuivre, percé d'outre en outre, avec une arrête en faillie dans toute fa longueur. Il fe met à l'index de la main droite, au deffus de la feconde phalange, & fert à frapper la trame chaque fois que l'ouvrier l'a paffée dans la tête de la frange. Lorfque l'ouvrage eft très-fort, on fe fert de la coignée.

DOLIMAN, f. m. (*Vêtement.*) *Habit des Mahométans.* Sorte de robe longue, en forme de foutane.

DOMINER, fe dit d'une couleur qui fe montre dans une étoffe plus qu'aucune autre couleur.

DOMINO, f. m. (*Vêtement.*) Fut le nom du *camail* que portent les prêtres en hiver; mais on ne fe fert plus guere que du nom de *camail*, & celui de *domino* eft demeuré à la grande robe de taffetas à capuche dont on fert pour le bal mafqué.

DONGRIS, f. m. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton qui viennent des Indes orientales.

DONILLAGE, f. m. (*Draperie.*) Mauvaife fabrication des étoffes de laine, réfultante de la différence de qualité des trames dans la même piece d'étoffe.

DONILLEUX. Piece *donilleufe*, celle qui eft ridée, mal unie, qui n'eft pas quarrée, & d'une égale largeur.

DONNEUR, f. m. (*Soierie.*) *Donneur* ou *remetteur*, ouvrier qui monte les métiers.

DORAGE, f. m. (*Chapelier.*) Parer un ouvrage, ou couvrir une étoffe commune d'une autre qui foit plus belle, afin de faire paroître le chapeau plus fin par dehors.

DORCAS, f. m. (*Toilerie.*) Mouffeline, ou toile de coton blanche, qu'on apporte des Indes orientales, particuliérement du Bengale.

DORELOTERIE, f. f. C'eft ainfi qu'on nommoit autrefois à Paris le métier de rubanier-frangier.

DORELOTIERE, f. f. Ouvriere qui fait des ouvrages de doreloterie, ce qui s'entendoit autrefois des rubans & franges, tant de fil que de foie.

DOR-ÉMULE, f. m. (*Toilerie.*) Mouffeline à fleurs que les Anglois rapportent des Indes orientales.

DORURE, f. f. (*Soierie*, *Broderie*, *Paffementerie*, *&c.*) Matieres d'or ou d'argent, propres à être employées dans les étoffes riches, ou pour la broderie, les galons, &c. Il y a l'or liffe de deux efpeces, l'or frifé de deux efpeces, le clinquant, la lame, la cannetille & le forbec. Le clinquant eft une lame filée avec un frifé; la lame eft le trait ou battu ou écaché fous le moulin du limpier; la cannetille eft un trait filé fur une corde à boyau, qu'on tire enfuite, de maniere que l'or refte tourné en tire-bourre; le forbec eft une lame filée fur des foies de couleur.

DORURE. (*Chapellerie.*) Poil de caftor plus fin que celui dont un feutre eft compofé, & qu'on met pardeffus pour le faire paroître plus beau.

DORURES FAUSSES, f. f. plur. Etoffes qui viennent de la Chine; elles font d'une fabrique très-ingénieufe & inconnue en Europe. Ce font des fatins à fleurs d'or ou d'argent; mais l'or & l'argent de ces fleurs ne font que de petits morceaux de papier doré ou argenté.

DORURES DE NANKIN. Satins de la Chine, à fleurs d'or, probablement les mêmes que les *dorures fauffes*.

DOS, f. m. (*Draperie.*) On appelle le *dos* d'un drap, d'une ferge, ou d'une autre étoffe de laine, la partie qui eft oppofée aux lifieres. On dit plus ordinairement *faîte*.

LAVER A DOS. (*Mouton*, *Lainage.*) Se dit des toifons des brebis & des moutons qu'on lave fur le *dos* de l'animal avant que de les couper.

DOSSAL, f. m. (*Vêtement.*) Manteau: cet ancien nom n'eft plus d'ufage.

DOSSIER, ſ. m. (*Tapiſſier.*) Partie de chaiſe ou de fauteuil, ſur laquelle on appuie le dos. On dit auſſi le *doſſier* d'un lit, tant des planches qui ſoutiennent le chevet, qui joignent les deux colonnes de derriere, que de la garniture d'étoffe qui les couvre.

DOUBLAGE, ſ. m. (*Soierie.*) L'action de joindre deux fils ſimples de ſoie, pour en faire un fil compoſé.

DOUBLAGES, ſ. f. (*Toile.*) Toiles de la généralité de Tours.

DOUBLE, adj. Se dit d'une ſoie groſſiere qui ne peut ſervir que pour des tiſſus ou des rubans communs.

DOUBLE-CARREAU. (*Dentelles & Points.*) Sorte de filet: pour la maniere de le faire, on peut conſulter le texte au traité des DENTELLES & POINTS.

DOUBLE-FOND, ſ. m. (*Soierie.*) Etoffe compoſée de 90 portées de chaîne, ſur 8 liſſes à l'ordinaire, & de 45 portées de poil pour exécuter une figure de fond, de maniere qu'à chaque deux fils de chaîne, il y en a un de poil.

Le poil eſt monté ſur quatre liſſes de poil pour lever, & ſur quatre liſſes pour rabattre. Voyez les détails de fabrication à la SOIERIE.

DOUBLE-TOUR. (*Gazier.*) Ce qui conſtitue la maniere particuliere de fabriquer la gaze.

DOUBLER, v. act. (*Tailleur, Couturiere, &c.*) Mettre deux étoffes l'une ſur l'autre, & les fixer l'une à l'autre.

DOUBLER: dans les manufactures, & dans pluſieurs arts & métiers, c'eſt accoupler, aſſembler pluſieurs brins de ſoie, de fil ou coton, pour n'en faire qu'un.

DOUBLERIE, ſ. f. (*Toile ouvrée.*) On donne ce nom au linge ouvré, dans quelques provinces de France. On dit auſſi *doublier.*

DOUBLET, ſ. m. (*Blondier-Paſſementier.*) Inſtrument avec lequel on double. Il eſt formé d'un petit banc, à chaque bout duquel s'éleve un bâton percé de diſtance en diſtance; on fait entrer l'axe ou boulon d'une bobine dans ces trous paralleles, & au moyen d'un rouet on réunit les fils des bobines placées ſur le *doublet.*

Le *doublet* ou *doubleur* des cardiers, ſert à meſurer & courber le fil de fer pour les dents des cardes. On peut le voir aux planches, & auſſi la méchanique ingénieuſe qui remplace le *doublet* & accélere l'opération de la courbure des fils.

DOUBLEUR DE LAINE, celui qui double la laine ſur le rouet.

DOUBLEUSES DE SOIE; ce ſont les filles qui, après que la ſoie a été filée par le moulinier, la doublent ſur des guindres.

DOUBLOIR, voyez DOUBLET.

DOUBLOT, ſ. m. Fil de laine double dont on fait les liſieres des droguets.

DOUBLURE, ſ. f. L'étoffe dont on double une autre.

DOUCETTE, ſ. f. (*Soierie.*) Eſpece d'étoffe.

DOUILLON, ſ. m. Il ſe dit, en Poitou & dans quelques autres provinces, des laines de moindre qualité, telles que ſont les plures & poignons.

DOULBSAIS ou MALLEMOLES. Eſpece de mouſſeline, ou toile de coton blanche, très-claire & très-fine, qu'on tire des Indes orientales, & particuliérement du Bengale.

DOUPION, ſ. m. (*Soie.*) Soie de rebut dans les tirages.

DOUTIS, ſ. m. (*Toilerie.*) Toiles blanches, toutes de coton, aſſez groſſieres, que l'on apporte des Indes orientales, particuliérement de Surate.

DOUX. *Poncer ſur le doux.* (*Broderie.*) Paſſer la poncette ſur le côté par où le perçoir eſt entré en piquant le deſſin.

DRAP, ſ. m. (*Lingere.*) Linceul fait de toile, qu'on met dans le lit entre les matelas & les couvertures, pour être couché plus proprement.

DRAP, ſ. m. (*Draperie*) Tiſſu de laine, fabriqué à deux marches comme la toile, foulé au moulin, & garni au chardon par le moyen duquel on tire en deſſus les poils de la laine, définitivement *tondu* & *apprêté.*

DRAPADES, ſ. f. (*Petite draperie.*) Etoffes ou ſerges qui ſe fabriquent à Sommieres.

DRAPANS, ſ. m. Nom par lequel on diſtingue les ouvriers fabriquant les draps, des marchands qui les vendent; on appelle les premiers *drapiers-drapans*, & les ſeconds *marchands-drapiers.*

DRAPE & DRAPER, garnir, fouler, apprêter des draps.

DRAPÉ, DRAPÉE, ſe dit d'un drap, d'une étoffe bien drapée, ou imitant le drap. Les *bas drapés* ſont des bas de laine garnis aux chardons comme les draps.

DRAPEAU, ſ. m. (*Lingere.*) Petit drap d'enfant au berceau.

* DRAPERIE, ſ. f. Sous ce nom générique on a compris toutes les étoffes de laine drapées & unies, ou ſeches & croiſées. Voyez, à ce traité, les différentes eſpeces, la fabrication de chacune, & les apprêts qui leur ſont particuliers; on y trouvera les diſtinctions de la *draperie fine* & de la *draperie commune*, de la *groſſe draperie* & de la *petite draperie.* Il y a des étoffes auxquelles on donne improprement le nom de drap, comme le *drap-d'or* tiſſu de ſoie, où il entre de l'or; le *drap de coton*, étoffe croiſée, &c.

DRAPIER, ſ. m. Ouvrier, ou marchand de draps.

DRESSE-A-DEUX, A-HUIT. (*Dentelles & Points.*) Maniere d'indiquer l'emploi des fuſeaux & leur marche reſpective.

DRESSER, v. act. (*Cardier.*) Rendre les pointes égales, renverſer les unes autant que les autres, toutes d'un même côté.

Dresser un feutre. (*Chapellerie.*) Lui donner la figure d'un chapeau, après qu'il a paſſé à la foulerie.

Dresser un chapeau. (*Chapellerie.*) Unir & applatir ſes bords & le haut de la forme, en les tournant & paſſant ſur une plaque chaude de fer ou de cuivre.

Dresser. (*Plumaſſier.*) Paſſer la plume du haut en bas entre les doigts, pour en eſtimer la longueur, & en diſpoſer ou dreſſer la côte comme on le juge à propos.

Dresser. (*Crinier-Vergetier.*) Reſtituer les ſoies tortues à une direction réguliere, en les faiſant tremper dans l'eau, les peignant & les faiſant ſécher.

Dresser un drap en laine, le rendre carré & uni au moyen de la rame.

Dresser un peigne; en appointer les dents après qu'elles ont été approfondies.

Dresser du linge. (*Blanchiſſage.*) Le repaſſer.

DRESSEUR, ſ. m. (*Cardier.*) Tuyau de fer creux, emmanché dans une petite poignée de bois, dont on ſe ſert pour redreſſer les pointes qui ſont dérangées ſous la pierre.

DRESSOIR, ſ. m. (*Peignage du chanvre.*) Outil de fer creux de deux ou trois pouces, avec lequel les filaſſiers redreſſent les dents du ſeran.

DRIE-BANDE; lin à trois cordons.

DRISSE, ſ. f. (*Corderie.*) Sorte de cordage.

DROGUET, ſ. m (*Soierie.*) Etoffe fabriquée à la petite tire, à petit deſſin, quelquefois enrichie de dorure, & *brillantée* ou *ſatinée.*

Droguet. (*Lainage & Draperie.*) Etoffe de laine, ou mêlangée de laine, fil & ſoie, variée dans ſes eſpeces en raiſon de ces mêlanges.

DROGUETIER, ſ. m. Nom donné en quelques endroits à des ouvriers fabriquant le droguet.

DROIT-FIL, ſ. m. (*Tailleur.*) Bande de toile forte, large d'un à deux pouces, qu'on attache à l'envers d'une étoffe, aux endroits qu'on veut fortifier.

Les tailleurs, couturieres, lingeres, &c. diſent auſſi: *couper de droit-fil*, *coudre de droit-fil*, c'eſt-à-dire, ſuivre un même fil de chaîne ou de trame, en coupant une étoffe ou la couſant.

DROSSEUR, ſ. m. (*Draperie.*) Ceux d'entre les ouvriers qui, dans les manufactures de lainage, graiſſent les laines & les paſſent aux grandes cardes, nommées *droſſettes* ou *drouſſettes.*

DROUSSETTES, ſ. f. plur. (*Cardage.*) Grandes cardes à longues dents, qui ſervent à briſer la laine, & à lui donner la premiere façon.

DUCALES, ſ. f. plur. (*Draperie.*) Serges, façon d'Aumale.

DUITE, ſ. f. (*Terme de tiſſutier, de fabrique.*) La *duite* eſt la portion de trame paſſée dans la chaîne par chaque jet de la navette; c'eſt le fil même de la trame, conſidéré iſolément dans la largeur de l'étoffe.

DUNGARRES, ſ. f. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton blanches, qui viennent de Surate.

DURILLON, ſ. m. (*Lainage.*) Petit nœud, dureté, qui ſe rencontre dans la laine quand elle a été mal peignée ou cardée.

DUROI, ſ. m. (*Petite draperie.*) Etoffe de laine, raſe & ſeche, dans le genre de la *tamiſe*, mais moins large & plus ſerrée.

DURY-AGRA, ſ. f. (*Toilerie.*) Toile de coton rayée, bleu & blanc, qui vient des Indes orientales.

DURY ou Duty-dungapors. (*Toilerie.*) Toile de coton écrue.

DUVET, ſ. m. (*Tapiſſier, Plumaſſier.*) Plume menue qui couvre la chair d'un oiſeau, & dont on ſe ſert pour différents meubles ou fourrures. Le *duvet* d'oie fait les meilleurs couſſins & lits de plume. L'édredon eſt le plus doux, le plus chaud & le plus léger de tous les *duvets*; on le tire du cou, du ventre & de deſſous les ailes d'une eſpece de faucon de Danemarck.

Duvet d'autruche; mauvaiſe expreſſion que tous les dictionnaires annoncent comme bonne, ajoutant que c'eſt par corruption qu'on l'appelle *laine d'Autriche.* Il eſt plaiſant qu'une ſi groſſiere bévue ſoit ſi généralement & ſi gravement répétée. L'objet eſt une véritable *laine* qu'on tire d'*Autriche*, dont la moins mauvaiſe ſert à faire les liſieres des draps fins, & l'autre plus médiocre entre dans la fabrique des chapeaux. C'eſt vraiment par corruption qu'on a changé le nom d'Autriche en celui d'*autruche*, auquel quelque habile commentateur aura imaginé d'ajouter celui de *duvet*, & de fabriquer à cet enſemble une origine auſſi fauſſe que ridicule.

E.

EAU. [donner l'] (*Draperie, Chapellerie.*) Cette maniere de parler eſt ſynonyme à *luſtrer* ou à *apprêter.* On luſtre une étoffe en la mouillant légérement, & en la paſſant, ſoit à la preſſe, ſoit à la calandre, à froid ou à chaud.

Eau. [donner une] (*Plumaſſier.*) Paſſer les plumes naturellement noires dans un bain de teinture, moins pour les teindre que pour les luſtrer & leur donner plus d'éclat.

Eau-blanche, Eau-neuve. (*Bonneterie & Draperie.*) Bain léger de ſavon, qui n'a point encore ſervi.

Eau-d'imprime. (*Bonneterie.*) Eau de ſavon réchauffée une premiere fois.

Eau de dégrais a fait; *eau de ſavon* réchauffée une ſeconde fois.

Eau-grasse, *eau de ſavon* réchauffée une troiſieme fois.

EBARBER, v. act. (*Fabrication.*) Couper

avec des ciseaux les poils excédant la lisiere des diverses étoffes en laine.

On *ébarbe* ainsi les *franges*, les *effilés*, les *franges des plumes*, &c.

EBAUCHOIR, s. m. (*Peignage du chanvre dans les corderies.*) *Seran* ou grand peigne à dents droites & grosses, propre à *ébaucher* le chanvre ou lui donner la premiere façon. L'opération s'appelle *ébaucher*.

EBERTAUDER ou ÉBRETAUDER, v. act. (*Draperie.*) Terme usité dans les manufactures de Normandie : tondre une étoffe de laine en premiere voie ou façon.

EBOUGEUSE, s. f. Ouvriere employée à ôter avec de petites pincettes de fer, les nœuds, pailles & bourats qui se trouvent aux étoffes au sortir du métier.

EBOURRER, v. act. (*Chapellerie.*) Opération de chapelier, par laquelle il entraîne le *jare* qui étoit resté dans l'étoffe.

EBROUSSÉ. (*Draperie.*) Expression de foulonnier, dont la signification est la même que celle d'*effilé*.

ECAGNE, s. f. (*Passementerie.*) Portion d'un écheveau qu'on a divisé pour le devider plus facilement.

ECALE, s. f. (*Blondier.*) Portion de soie, cinquieme partie d'un tiers, dans laquelle sont comprises plusieurs centaines contenues avec une gomme légere & blanche.

ECANG, voyez ESPADE.

ECANGUER, voyez ESPADER ; opération qu'on fait subir au chanvre dans les corderies.

ECANGUEUR, voyez ESPADEUR.

ECATIR, presser un drap légérement & sans carton. Voyez CATIR.

ECHANCRER, v. act. (*Tailleur*, *Lingere*, *&c.*) Couper, tailler, vider en croissant.

ECHANCRER UNE MANCHE ; *l'échancrure d'une manche*, la coupe du dessous du bras.

ECHANCRER. (*Draperie.*) *Echancrer* les faux plis, c'est les effacer.

ECHANCRURE, coupe en croissant.

ECHANGER, v. act. (*Draperie.*) Placer au milieu du carton les plis du drap qui étoient sur la tranche, afin de les effacer à une seconde presse.

ECHANGER LE LINGE. (*Blanchissage domestique.*) Le laver à l'eau simple avant de le mettre en lessive.

ECHANTILLON, s. m. (*Fabrique & Manufactures.*) Petites parties d'étoffes d'après lesquelles on juge des dessins, couleurs & qualité des pieces.

ECHANVROIR, ECANG, voyez ESPADE.

ECHAPPER, se dit des étoffes qui sont décousues, parce qu'on n'avoit pas fiché l'aiguille assez avant pour les retenir.

ECHAPPES, s. f. plur. (*Passementerie.*) Pieces du métier à faire les galons.

ECHARDONNER, v. act. (*Draperie.*) Opération de tondeur ; nettoyer les chardons.

ECHARPE, s. f. (*Modes.*) Ajustement de femme dont la mode est passée. C'étoit une sorte de mantelet dont les pendants assujettis au bas de la taille, tomboient librement au long du devant de la robe.

ECHARPILLER-A-PLAT, (*Peignage des laines.*) Terme de *détricheur*.

ECHAUFFER, percer, rider une étoffe. Terme usité dans la draperie, lorsque le foulon, par négligence, ayant foulé ou trop long-temps, ou trop fortement la piece, elle perd quelque chose de sa largeur.

ECHÉE, s. f. (*Filature.*) Quantité de fil devidé sur le devidoir ; ordinairement de trois cents tours du devidoir.

ECHELLE DE RUBANS. (*Passementerie*, *& Modes.*) Ruban de moyenne largeur, ferré aux deux bouts, dont les femmes lacent leur robe, en formant une croisure, dont l'effet ressemble un peu à une échelle.

ECHELLETTE, s. f. Instrument de passementerie.

ECHET, s. m. C'est ainsi que les fileuses de laine appellent un écheveau.

ECHEVEAU, s. m. Portion de fil, de soie, ou autre matiere, tournée sur elle-même au devidoir, & arrêtée par le milieu avec un nœud qu'on appelle *centaine*.

ECHIGNOLE, s. f. (*Passementier*, *Boutonnier*, *&c.*) Sorte de bobine ou fuseau qui sert à devider & disposer les soies qu'on veut employer.

ECLAIRCIR LES BAS. (*Bonneterie drapée.*) Les repasser très-légérement au chardon.

ECOPE, s. f. (*Blanchissage.*) Sorte de pelle à rebords, qui sert à arroser la toile sur le pré.

ECORCE D'ARBRE, s. f. Sorte d'étoffes fabriquées aux Indes de l'écorce d'un arbre qui se file comme le chanvre. On mêle de la soie dans quelques-unes de ces étoffes, telles que les *guingans*, les *nillas*, les *cherquemolles* & les *fotalongées*. Les *pinasses* & les *biambonnées* sont de pure écorce.

ECORCHURE, s. m. (*Soierie.*) On appelle ainsi l'endroit d'un fil d'organsin, où il manque un brin.

On dit changer une *écorchure*, pour tordre pardevant un bout de la jointe au fil écorché, entre le corps & le remisse ; d'où il arrive que le fil se trouve passé par-tout où il doit l'être. On change aussi les *écorchures* sur la longueur.

ECOUAILLES, s. f. plur. Se dit, en Berry, de la laine que l'on coupe de dessous les cuisses des moutons.

ECOUSSER, ÉCOUCHER, le même qu'*échanvrer*. Voyez ESPADER.

ECOUSSOIR, ÉCOUCHOIR, ÉCHANVROIR, &c. Voyez ESPADE.

ECOUTES, s. f. plur. (*Corderie.*) Sorte de cordages.

ECRASER, v. a. (*Soierie.*) Trop frapper une étoffe ; ce défaut est choquant dans les étoffes à fleurs.

On dit aussi, en *Bonneterie*, *écraser* un bec d'aiguille, l'arranger dans la cavité, de maniere qu'il y reste enfoncé, & que rien ne puisse passer pardessus.

ECRITEAU, s. m. (*Tondeur de draps.*) Défaut de la tonte d'un drap.

ECRIVE, s. f. (*Draperie.*) Arbre d'écrou de la presse de l'apprêt anglois.

ECRU, adj. (*Soierie & fil, &c.*) Soie, fil, ou toile qui n'a point été décrusé. On décreuse la soie à l'eau bouillante & au savon. On décrue le fil & la toile à la lessive, au sortir de laquelle on les lave au savon.

ECULON, s. m. (*Blanchissage.*) Vase de cuivre, rond, profond, à deux becs, & garni de deux poignées, servant à emplir les planches à pain.

ECUREAU, celui qui écure les chardons.

ECURER, v. act. (*Draperie.*) *Écurer les chardons*, en ôter, avec la *curette*, la bourre-lanisse dont ils se sont remplis en parant les draps.

EDREDON, s. m. Duvet très-fin, doux & léger, que fournit un oiseau du Nord.

EFFACER LE POIL, (*Chapellerie.*) Mêler chaque espece de poil de maniere à ne pas la reconnoître.

EFFAUFILER, v. act. (*Passementerie, Rubanerie.*) Tirer d'un bout de ruban entamé, quelques brins de la trame pour en connoître la qualité. Il se dit aussi des étoffes de différentes matieres.

EFFELURES, s. m. plur. (*Colle.*) Rognures de peaux passées en blanc.

EFFILÉ, s. m. (*Passementerie.*) Petite frange de fil ou de soie qui se coud à la mousseline ou à la gaze ; sorte d'ornement autrefois affecté au deuil, & que la mode actuelle met en usage dans toutes les parures. *Linge effilé* s'est dit de celui bordé d'effilé.

EFFILER, v. act. Oter quelques fils d'un tissu, d'une toile, &c. Les tailleurs *bougient*, enduisent légérement de cire les bords d'une étoffe, pour empêcher qu'elle ne *s'effile* avant qu'elle soit cousue.

EFFILOQUES, s. f. (*Passementerie.*) *Soies folles* ou non torses, trop légeres pour soutenir le moindre effort, & mises au rebut pour faire des ouates. *Effiloques* se dit également des petits bouts superflus qui se trouvent au long des lisieres d'une étoffe.

EFFILURE, s. f. Fils ôtés d'un tissu, toile ou autre.

EFFONDRÉ, ÉE, part. On le dit, dans les manufactures, des draps & autres étoffes de laine qui ont été extraordinairement tirées à la rame ou lannées trop à fond avec le chardon sur la perche. Ainsi l'on dit, ce drap est trop *effondré*, pour dire que le fond en est foible, lâche & altéré.

EGARDÉ ou ESGARDÉ, adj. A été employé pour signifier une piece qui a été visitée par les gardes, *esgards* ou *jurés*.

Esgardise ou *jurande*, *esgards* ou *gardes-jurés*, ont été également d'usage, particuliérement à Amiens ; mais les termes, les choses, & la jurisprudence de ces choses, ont vieilli ensemble.

EGAYER DU LINGE, v. act. (*Blanchissage.*) Rincer le linge à l'eau claire, après qu'il a été savonné.

EGOUTTER, v. récipr. (*Chapellerie.*) Façon qu'on donne aux chapeaux avec la piece de cuivre, lorsqu'encore tout chauds & tout mouillés, après être sortis de la foule, on les met sur la forme de bois, afin de les dresser & de les enformer.

EGRAINS, s. m. plur. (*Forces.*) *Cassures* du tranchant des forces.

EGRATIGNOIR, s. m. (*Passementerie.*) Fer à découper.

EGRUGEOIR, s. m. (*Chanvre.*) Instrument qui ressemble à un banc, qui n'a que deux pieds à l'un de ses bouts, qui est garni à cette extrémité de dents semblables à celles d'un rateau ; l'autre bout qui porte par terre, est chargé de pierres : en peignant l'extrêmité du chanvre femelle avec les dents de l'*égrugeoir*, on fait tomber le chenevis avec ses enveloppes.

EGUILLOTTE, voyez AIGUILLETTE. (*Corderie.*) On nomme *éguillottes* de menues cordes.

EGYPTIENNE, s. f. (*Soierie.*) On a donné ce nom à différentes étoffes, les unes toutes de soie, les autres mélangées de soie & de fleuret, ou de laine.

EJARRER, v. act. (*Chapellerie.*) Oter les *poils jarreux* des peaux avant d'en prendre le bon poil pour le feutrage.

ELATCHES, s. f. plur. (*Toilerie.*) Etoffes des Indes, soie & coton.

ELBEUF, s. m. (*Grosse draperie fine.*) *Draps* d'Elbeuf. On désigne sous ce nom les draps fabriqués en ce lieu, de quelque fabricant que ce soit ; mais chacun de ceux-ci a son nom, sa qualité, sa réputation & son prix.

ELIZER une piece de drap, la tirer par ses lisieres ou par sa largeur, pour la mieux étendre. On dit plus ordinairement *lizer*.

EMBALLAGES, s. m. (*Toile.*) La dénomination de ces toiles indique leur qualité & leur usage : il s'en fabrique en plusieurs provinces, & particuliérement en Bretagne.

EMBANQUER, v. act. ou neut. (*Soierie.*) C'est passer les canons d'organsin à la cantre pour se disposer à ourdir.

EMBARBE,

EMBARBE, s. f. (*Soierie.*) Ficelle de trois quarts de long, bouclée à l'un de ses bouts, servant à maintenir les cordes de semple dans le lisage des dessins sur le métier.

Peigner les embarbes, c'est les débrouiller, après qu'on les a tirées du semple, & lorsque les lacs sont finis.

EMBOURRER, & mieux REMBOURRER, v. act. (*Tapissier.*) Garnir de bourre, de laine, ou de crin, des coussins, fauteuils ou autres meubles.

EMBOURRURE, s. f. (*Tapissier.*) Couverture de toile qu'on met sur la bourre d'un siege. Toile d'*embourrure*.

EMBOUTIR, v. act. (*Broderie.*) Donner du relief à une broderie en garnissant le dessous.

EMBRASSER, v. act. (*Passementerie.*) *Embrasser un lacet, ferrer un lacet*, c'est mettre au bout du lacet l'*afféron*, petite plaque de fer-blanc, de laiton ou d'argent, que l'on arrondit, tourne & ferme sur le lacet, à l'aide du marteau sur l'enclume crenée.

EMECHER, v. act. (*Peignage des laines.*) Opération du détricheur.

EMERILLON, s. m. (*Passementerie.*) Crochet rivé, mais mobile, sur un appui fixe & élevé, servant au retordage & à la guipure.

EMÉRILLON. (*Corderie.*) Crochet de fer, tournant dans son manche, auquel est attaché un anneau que tient le fileur ou le commetteur, lorsqu'il veut se servir de l'émérillon.

EMMAILLONNÉ. (*Soierie.*) Voyez MAILLONS & LISSES.

EMMANCHURE, s. f. (*Tailleur, Couturiere, &c.*) Ouverture d'un habit, d'un corps, d'une robe, d'une chemise, ménagée de chaque côté pour recevoir la manche. On donne le même nom à la partie échancrée du haut du derriere d'une robe ou d'un habit, à laquelle l'épaulette doit être attachée.

EMOUCHETTES, s. f. plur. (*Corderie.*) *Chasse-mouche* qui se met au bas des *épicieres*; *cordelettes* dont le mouvement garantit un cheval des mouches.

EMOUDRE, v. act. (*Forces.*) Opération du faiseur de forces.

EMPAN, s. m. (*Broderie.*) Terme & mesure employés par les brodeurs, & qui désignent l'étendue de leurs deux bras.

EMPESAGE, s. m. (*Blanchissage.*) Apprêt du linge avec de l'empois.

EMPESER, v. act. (*Blanchissage.*) Faire passer le linge dans une eau chargée d'empois, afin de le rendre plus ferme.

On substitue quelquefois l'eau de riz à l'empois. On ne se sert que de gomme pour les dentelles & blondes.

EMPESEUR, EMPESEUSE, celui ou celle qui empese.

EMPLAIGNER ou LAINER, garnir les draps aux chardons.

EMPLAIGNEUR ou LAINEUR, celui qui garnit les draps avec la croix de chardons. (Voyez à la DRAPERIE.)

EMPOINTER, APPOINTER ou POINTER UNE PIECE D'ÉTOFFE, y faire quelques points d'aiguille avec de la soie, du fil ou de la ficelle, pour la contenir dans la forme où elle a été pliée, & l'empêcher de prendre de mauvais plis.

EMPOIS, s. m. (*Blanchissage.*) Mêlange d'amidon, de bleu, de cire, à quoi l'on ajoute quelquefois un peu d'alun, le tout bouilli dans de l'eau. Son usage est d'en imbiber le linge fin & blanc qu'on veut affermir, empeser, & auquel on veut ajouter un œil de bleu ou petite teinte qui en fait paroître le blanc plus clair.

EMPORTE-PIECE, s. m. (*Passementerie.*) Fer gravé en creux, tranchant & propre à découper les étoffes ou matieres sur lesquelles on le frappe avec un marteau, dans les formes & la figure qu'il a lui-même. Les fleuristes se servent d'emporte-piece pour découper les batistes, taffetas, &c., dont ils font des feuilles & des fleurs. Cet outil est aussi à l'usage des boutonniers.

EMPRUNTER, v. act. (*Passementerie.*) On *emprunte*, lorsque, passant les rames d'un patron sur le métier à faire des galons, on se sert, autant qu'il est possible, des mêmes bouclettes des hautes-lisses.

ENCANTRER, v. act. (*Soierie.*) Ranger les canons dans la cantre, & passer les brins de soie dans les boucles de verre, ou distribuer les roquetins dans la cantre.

ENCLOTURE, s. f. (*Broderie.*) Le bord qui entoure une broderie, soit qu'il soit composé de frisons, de cartisannes, d'or trait, ou de chaînes de bouillons.

ENCLUME, s. f. (*Passementerie.*) Espece de tas ou bigorne, crenelée de sillons plus ou moins grands & profonds, pour contenir & façonner les ferrets ou afferons des lacets, lorsqu'on les place & arrondit.

ENCOLLER, v. act. (*Toile, Draperie, &c.*) [Voyez au traité du COLLAGE DES CHAINES.] Donner aux chaînes, avant la fabrication du tissu, un apprêt de colle ou de gomme.

ENCOMBOMATE, s. m. (*Habit, Costume.*) Sorte de vêtement blanc à l'usage des jeunes filles dans l'antiquité.

ENCOULOIR, s. m. (*Draperie.*) On appelle ainsi le côté de l'étoffe le plus près du travail, lors du passage de la navette.

ENCROIX, s. m. (*Fabrique, Soie, Laine, Fil, &c.*) Partie essentielle de l'ourdissoir, ou chevilles disposées sur cette machine, pour former la *croisure* ou l'*encroisement* des fils. *Encroiser* les fils, c'est leur donner, sur l'ourdissoir, l'ordre suivant lequel ils doivent être passés dans les lisses & dans le peigne.

ENDOSSAGE, Endosser. (*Draperie.*) *Empointer, entoiler* & *emballer;* opérations qui succedent à la *presse* des draps.

ENFICELER UN CHAPEAU. (*Chapellerie.*) Serrer le bas de la forme, à l'endroit du lien, avec une ficelle ou un cordon.

ENFILER, v. act. (*Broderie, Lingere, & Couture.*) Faire passer dans la chasse ou tête d'une aiguille, les fil, soie ou laine qu'on veut employer à coudre ou broder.

ENFLURE; [l'] ou l'Enchure; mauvaise expression employée dans quelques manufactures de draperie pour désigner la trame.

ENFORMER, v. act. (*Bonneterie, Chapellerie.*) Mettre en forme un bas, ou un chapeau.

ENFRAYER, v. act. (*Cardage.*) Mettre en train des cardes neuves. On donne le nom d'*enfrayure* à la premiere livre de laine préparée sur des cardes neuves.

ENGAGEANT, s. m. (*Modes.*) A été le nom d'un nœud de ruban que les femmes portoient sur le sein; ce nom a fait place à celui de *parfait contentement.* Maintenant le nom & la chose ne sont plus de mode. Les commentateurs pourroient se plaire à gloser sur la succession des noms & l'anéantissement du sujet.

ENGRELURE, s. f. (*Dentelle.*) L'engrelure fait partie de la dentelle, ou en est séparée. Dans le premier cas, c'est le pied même de la dentelle qu'on désigne par ce nom. Dans le second, c'est une petite dentelle commune sans picot, dont on se sert pour faire le pied ou la monture d'une fine dentelle ou d'un bel entoilage.

ENGUICHÉ & Enquiché, adj. (*Lainage & Fabrication.*) *Chaîne* de laine, mal dégraissée & difficile à coller.

ENGRENÉE, adj. (*Peignage de laine.*) Quantité de laine que les peigneurs mettent à-la-fois dans leur peigne.

ENLEVURE, s. f. (*Broderie.*) Grandes saillies exprimées par de gros fils écrus & cirés, conduits avec une broche, & cousus à mesure les uns sur les autres à plusieurs reprises.

ENOUER, le même qu'*épinceler.* Voyez ce mot.

ENRAYURE, s. f. (*Corderie.*) Sorte de corde qui sert à enrayer les voitures.

ENSEIGNE, s. f. (*Ourdissage.*) Mesure convenue d'une portion de chaîne. Terme substitué à celui d'*aune*, mais indiquant une étendue différente & quelquefois arbitraire. Ourdir une chaîne à tant d'*enseignes*, lui donner telle dimension.

ENSIMER, v. act. (*Cardage.*) Huiler, graisser légérement les laines avant de les carder, pour en faciliter le travail.

ENSOUFFRER ou Souffrer, apprêt qu'on donne aux étoffes de laine blanche pour leur donner plus d'éclat. (Voyez aux apprêts de la draperie, dans l'ouvrage, comment se fait cette opération, & quels sont ses effets.) On souffre aussi les blondes, les bas de soie, &c., après leur *blanchissage.* Voyez ce mot.

ENSOUPLE, Ensuple, Ensuble, Enselle. Cylindre en bois, partie essentielle des métiers pour la fabrication des diverses étoffes.

La chaîne, toute portée sur les ensouples, se déroule de dessus celle de derriere, à mesure que l'étoffe se fabrique, & celle-ci s'enroule sur l'ensuple de devant.

Ensoupleau, s. m. Petite *ensouple.*

ENTACAGE, s. m. (*Soierie, Fabrique de velours.*) Assemblage ingénieux de baguettes adaptées à l'ensouple de devant du métier à velours, & servant à maintenir l'étoffe sans altérer sa beauté par aucune pression ni frottement sur le poil. (Voyez les planches & leurs explications.)

ENTER, v. act. (*Bonneterie.*) Doubler le fil, lorsqu'il s'est cassé un certain nombre d'aiguilles dans le travail du bas au métier.

Enter est aussi une opération de facteur de *peignes.*

ENTOILAGE, s. m. (*Dentelle.*) Dentelle sans picot, & que par conséquent on peut coudre par chacun de ses côtés. L'entoilage sert de monture à la belle dentelle qu'on lui ajoute; il fait l'office de la mousseline, du linon ou de la gaze sur lesquels on monte quelquefois les dentelles, & il s'assortit mieux avec elles.

ENTOILER, v. act. (*Draperie.*) *Entoiler un drap*, mettre un drap sous toilette.

ENTOURNURE. Voyez Remonture.

ENTREBAS, Entrebats, ou Entrebattes, & Entrebandes, signifient également une demi-claire-voie, ou une bande travaillée avec une trame de couleur différente, à chacun des bouts d'une piece. Ç'a été un moyen imaginé, dans la vigueur des réglements, par les gardes-jurés, pour se faciliter l'examen & le compte du nombre des portées ordonnées pour les chaînes de telles ou telles étoffes.

On appelle aussi *Entrebattes*, une *claire-voie* qui se trouve dans le corps d'un tissu, & qui est un défaut de fabrication, fruit de la négligence de l'ouvrier.

Entre-deux, s. m. (*Drap.*) Il se dit de quelques endroits d'un drap qui n'a pas été tondu assez ras; défaut qu'on ne peut réparer qu'en y repassant la force.

ENTREPRENEUR de fabrique. Celui qui embrasse toutes les opérations d'un grand objet, ainsi que les spéculations qui y ont rapport. Voyez au texte le mot Attelier.

ENTRETAILLER, ou Entrecouper. Voyez Lingere.

ENTURE, s. f. (*Bonneterie.*) Assemblage d'un fil qui s'est cassé, & qu'on double sur plusieurs aiguilles pour le mieux assurer.

ENVELOPPE, s. f. (*Bourfier.*) Morceau de cuir qui couvre le bois d'une cartouche.

ENVERGER, v. act. (*Ourdissage.*) Croiser les fils d'une chaîne quelconque sur les doigts, pour les disposer ensuite sur les chevilles de l'ourdissoir.

ENVERGEURE, s. f. Croisure alternative des fils d'une chaîne. On maintient l'envergeure avec des ficelles, quand on veut transporter la chaîne, & on la conserve sur le métier par de petites baguettes ou tringles, nommées baguettes d'envergeure.

ENVERS, s. m. Le côté le moins beau d'une étoffe : on fait des tissus sans envers, également travaillés de part & d'autre.

ENVERSAN ou ENVERSIN, s. m. (*Draperie.*) Petite étoffe de laine, qu'on nomme autrement *cordillat de Crest.*

ENVERSER, v. act. (*Faiseur de forces.*) Emoudre la femelle sur la largeur.

ENVERSER UN DRAP; le travailler d'abord avec des chardons usés, après le nopage, & avant de l'envoyer à la foule.

EPARGNE. *Faire l'épargne.* (*Broderie.*) Dessiner sans ordre & le plus rapproché qu'il soit possible sur le papier, le vélin ou l'étoffe, les objets qu'on doit découper ensuite pour les ranger suivant le dessin général.

EPAULETTE, s. f. (*Tailleur de corps & Couturiere.*) Petite partie de l'habillement, corps ou corset, robe ou autre, qui passe pardessus l'épaule, & à laquelle est cousu le haut de la manche.

EPAULETTE. (*Passementerie.*) Ornement qui s'attache sur l'habit militaire, & se fabrique comme le galon.

EPAULIERES, s. f. plur. (*Bonneterie.*) Partie du métier à bas.

EPÉE, s. f. (*Cordier.*) Outil de buis, en forme de couteau, long d'un pied, large de deux pouces, servant à battre les duites d'une sangle à mesure qu'on la fabrique.

EPÉE. (*Soierie.*) Partie du chevalet à tirer les soies.

EPÉES, s. f. plur. (*Métier.*) Pieces de la *châsse* ou *battant.*

EPHOD, s. m. (*Costume.*) Habit sacerdotal, ou vêtement du grand-prêtre chez les Juifs.

EPI, s. m. (*Boutonnier-Passementier.*) Ornement fait de bouillon, en forme approchante de celle d'un épi.

EPINÇAGE, s. f. (*Draperie.*) Même opération qu'*épincer*; ce qu'on appelle, en quelques provinces, *nopage* & *époutissage.*

EPINCELER ou EPINCER, v. act. (*Draperie.*) Même chose qu'*énouer*; ôter avec de petites pinces, les nœuds, pailles ou bourrons qui paroissent à la surface de l'étoffe.

On nomme les ouvrieres qui *épincelent*, *épinceleuses*, *épinceuses*, *énoueuses* ou *épincheleuses.*

EPINCETTE, s. f. (*Fabrication.*) Petite pince à *épincer*, *ébourrer* ou *énouer* une étoffe.

EPINGLE, s. f. (*Rubanerie.*) Petit outil de fer, long d'environ trois ou quatre pouces, d'égale grosseur dans sa longueur, en forme de grosse épingle sans pointe, & avec une tête en cire d'Espagne pour servir de prise : elle se place dans les duites du poil, pour former les boucles des velours.

EPINGLETTE, s. f. (*Fabrication.*) Aiguille à grosse tête, qui, ainsi que les *pincettes*, sert à nettoyer les étoffes à mesure qu'on les fabrique.

EPINGLIER, s. m. (*Filature.*) Partie du rouet à laquelle sont attachés de petits crochets de fer ou de laiton, dans l'un desquels on fait passer le fil.

EPISSER, v. act. (*Corderie.*) Assembler deux cordes, ou réunir deux bouts d'une corde rompue, en détordant les fils ou cordons & les retordant ensemble, de maniere que l'union soit solide sans nœud, ni grosseur excédente au diametre de la corde.

EPISSOIR, s. m. Instrument de corne, de buis ou de fer, pointu par un bout, servant à défaire les nœuds, à détortiller les tourons d'un cordage qu'on veut *épisser.*

EPISSURE, s. f. Assemblage ou entrelassement de deux cordes.

EPITOGE, s. f. (*Habit, Costume.*) Chaperon que nos présidents-à-mortier & autres magistrats portent sur les épaules dans leurs vêtements de cérémonie.

EPLAIGNER, APPLAIGNER, LAINER, &c. Garnir les draps aux chardons.

EPLUCHEMENT, s. m. (*Draperie.*) Nettoiement des étoffes après la teinture.

EPLUCHER, v. act. (*Fabrication.*) Dans toutes les sortes de manufactures on *épluche* les *matieres* & les *étoffes* : par rapport aux unes, c'est synonyme à *nettoyer*; &, eu égard aux autres, à *épinceler.*

EPONTILLER. Voyez EPINCELER.

EPOULLE, EPOULLIN, ESPOLIN, s. f. Roseau chargé du fil de trame qui se place dans la *boîte* ou *poche* de la navette.

EPOUSSETTE, s. f. (*Crinier-Brossier.*) Petite brosse ou vergette.

EPREUVE, s. f. (*Draperie.*) Visite faite plis par plis, des *étamines-du-Mans*, pour voir si elles sont bien dégraissées.

EQUIPAGE, s. m. (*Fabrication.*) Assemblage indépendant de la charpente d'un métier, mais nécessaire à son jeu, & comprenant ainsi les lisses, cordes, &c. qui y sont employées : ce qu'on appelle aussi le *harnois.*

ERAILLÉ, adj. (*Passementerie.*) Se dit du filé dont la lame enlevée ou écorchée, laisse voir la soie qui la porte & qu'elle doit couvrir.

ERAILLER, v. act. (*Fabrication en général.*)

Tirer une étoffe, toile ou gaze, de maniere que les fils du tissu s'éloignent, se séparent, & forment des défauts ou des foibles.

ERAILLURE, s. f. Effet du tiraillement qui a éraillé.

ESCABEAU, s. m. (*Passementerie.*) Siege du retordeur.

ESCALADOU, s. m. (*Soierie.*) Petit moulin à devider les soies.

ESCALEMBERG ou COTON DE MONTAGNE. Il vient de Smyrne par la voie de Marseille.

ESCALETTE ou ECHELETTE, s. f. (*Soierie.*) Parallélipipede en poids, de la largeur de la feuille du dessin d'une étoffe, & servant à sa lecture, par le moyen des cordes de semple qu'il reçoit dans des coches pratiquées pour cet effet.

On donne aussi le nom d'*escalette* à une espece de peigne de bois qui sert aux rubaniers pour mettre les soies en largeur sur les ensouples lors du ployage.

ESCAMETTE, s. f. (*Toilerie.*) Sorte de toile de coton qui se tire du Levant.

ESCAMOTER, v. act. (*Broderie.*) Expression usitée parmi les brodeurs au métier, & qui signifie faire disparoître les bouts d'or ou de soie, en les tirant de dessus l'ouvrage en dessous, où il faut les arrêter.

ESCART-DOUCE. (*Coton.*) Sorte de coton qui vient d'Alep par la voie de Marseille.

ESPADE ou ESPADON, s. m. (*Corderie.*) Espece de sabre en bois qui sert à affiner le chanvre, & à le purger de sa chenevotte.

ESPADER, v. act. (*Corderie.*) Façon qu'on donne au chanvre avec l'espade.

ESPADEURS. Ouvriers qui espadent le chanvre en le frappant avec l'espade, après l'avoir placé dans l'échancrure d'une planche verticale. Voyez au *traité* de la CORDERIE & dans les *planches* qui le concernent.

ESPAGNOLETTE, s. f. (*Draperie.*) Sorte d'étoffe de laine, foulée & garnie aux chardons, quelquefois croisée.

ESPOLINS, s. m. plur. (*Soierie*, *Rubanerie.*) Petites navettes sur lesquelles on met les soies destinées à faire le broché des étoffes ou des gazes. On donne aussi ce nom à des navettes moins longues & plus larges que les navettes ordinaires. On le donne encore & particuliérement au roseau chargé de trame qu'on loge dans la poche d'une navette, & que quelques-uns nomment aussi *espoule*. On appelle *espoleurs*, les ouvriers qui chargent & disposent les *espolins*; & dans quelques endroits *espoulinandes*, les filles chargées de ce soin.

ESQUIAVINE, s. f. (*Habit*, *Costume.*) Vêtement de paysan ou d'esclave dont on s'est servi autrefois, & qui est encore en usage en Espagne.

ESSANGER ou ÉCHANGER, v. act. (*Blanchissage.*) Donner la premiere façon au linge, le laver à l'eau froide après l'avoir fait tremper, avant de le mettre à la lessive.

ESSORER, v. act. Mettre la laine à l'évent, ou l'étendre à l'air.

ESSORER le linge, le mettre sécher sur des perches ou autrement.

ESSORER le chanvre, l'exposer au soleil.

ESSUIE-MAIN, s. f. (*Lingere.*) Linge à essuyer les mains.

ESTADINES & DEMI-ESTADES. (*Petite draperie.*) Petites étoffes de laine.

ESTAME, s. f. (*Bonneterie.*) Le fil d'*estame* est le produit de laines longues & lisses, préparées à la filature par le peignage. La bonneterie d'*estame* est celle fabriquée avec cette sorte de fil, & qui se met en presse après la foule; au contraire de la bonneterie *drapée*, faite avec des laines courtes, frisées, qu'on a soumises à l'opération du *cardage*, laquelle bonneterie se garnit aux chardons comme les draps.

ESTAMETS, s. m. (*Petite draperie.*) Etoffe de laine peignée & de laine cardée, qui se fabrique en Basse-Normandie.

ESTAMPER, v. act. (*Chapellerie.*) Passer à plat sur le bord d'un chapeau une sorte d'outil appellé la piece, afin d'en ôter les plis, & en même temps l'égoutter.

ESTASES, s. f. plur. (*Soierie.*) Pieces de bois servant à fixer les quatre pieds du métier à fabriquer des étoffes de soie.

ESTILLE, s. f. (*Métier.*) Les fabricants d'Amiens donnent ce nom à leurs métiers.

ESTISSEUSES ou ESTISSÉES. (*Soierie & Rubanerie.*) Petites tringles de fer qui retiennent les roquetins & les canons dans les cantres.

ESTRASSE, s. f. Bourre de soie, qu'on appelle aussi *cardasse*.

ESTRIVIERES, s. f. (*Soierie.*) Bouts de cordes attachées, dans les métiers d'étoffe de soie, aux arbalêtes des lisserons, quand il n'y a point de faux lisserons.

ETABLI, s. m. C'est dans les différents arts & métiers, la table de travail.

L'*établi* des tailleurs a cela de particulier, qu'il leur sert de siege. Après que les étoffes sont coupées, les tailleurs montent sur l'établi, s'y asseyent en croisant leur jambe dessous eux, & travaillent à coudre leur ouvrage.

ETAIN. Voyez ESTAME.

ETAIS, s. m. (*Corderie.*) Especes de cordages.

ETAMINE, s. f. (*Draperie.*) Etoffe de laine, rase & seche, travaillée à deux marches comme la toile. On en compte une grande variété dont les différences ou les noms viennent de la qualité de la matiere, des apprêts de l'étoffe & des lieux où elle se fabrique. On fait aussi des étamines où il entre de la soie.

ETAMINIER, s. m. Celui qui fabrique ou qui vend des étamines.

ETENDAGE & SECHERIE. (*Draperie*, *Toilerie & Blanchisserie.*) Lieu couvert où l'on étend & met sécher les étoffes.

ETENDOIR, s. m. (*Blanchissage.*) Nom donné dans les villes, par les blanchisseuses, à une grande perche scellée dans le mur, exposée à l'air, & dont elles se servent pour mettre sécher du linge.

ETIQUETTE, s. f. Petit écriteau, en carte ou papier, que les fabricants comme les marchands mettent sur leurs marchandises pour en indiquer la qualité, l'aunage & le prix.

ETOCAGE, s. f. (*Cardage.*) Seconde façon donnée avec les *droussettes*.

ETOFFE, s. f. Nom générique des *tissus*, quelle qu'en soit la matiere. On étend cette expression, dans quelques arts ou métiers, aux matieres mêmes qui doivent être travaillées.

ETOFFE, *chez les chapeliers*, se dit du mêlange de poils ou de laines, disposé pour le feutrage.

ETOFFES, *chez les rubaniers*, *les brodeurs*, s'entend des clinquants, filés, cordonnets, &c. qui s'emploient dans la fabrication de leurs ouvrages.

On distingue les diverses étoffes de soie par l'indication de leur travail; étoffe *unie* ou *brochée*, *&c.* Voyez cette prodigieuse variété au *traité* de la SOIERIE; dans celui de la DRAPERIE sont réunies toutes les sortes d'étoffes en laine; & celles en fil & coton dans le *traité* de la TOILERIE.

ETOILE, s. f. (*Soierie.*) Une des pieces du moulin à mouliner les soies.

ETOLE, s. f. (*Tailleur-Chasublier.*) Ornement d'église à l'usage des prêtres officiants.

ETOQUERESSES, s. f. plur. Cardes de huit pouces & demi de long.

ETOQUIAUX, s. m. plur. (*Cardier.*) Pieces de la mécanique à crocher les dents des cardes.

ETOUPAGE, s. f. (*Chapellerie.*) Ce qui reste de l'étoffe après la formation des capades, & que l'on réserve pour fortifier les endroits minces; ce qui s'appelle *étouper*.

ETOUPE, s. f. (*Chanvre*, *Filature*, *Corderie.*) Rebut, bourre, & partie la plus grossiere du chanvre ou du lin.

ETOUPER, v. act. (*Chapelier.*) Fortifier avec l'étoupage les endroits foibles des capades.

ETOUPER LE COTON. Expression de quelques fileuses pour indiquer l'action de séparer les filaments courts qui ne pourroient être bien pris dans le tors du fil.

ETOUPIERES, s. f. plur. (*Corderie.*) Femmes qui écharpissent de vieux cordages pour en faire de l'étoupe propre à calfater les vaisseaux.

ETRAMÉES ou TRAMÉES, s. f. plur. (*Toile.*) Toiles d'étoupes qui se fabriquent en Picardie.

ETRANGLURE, s. f. (*Draperie.*) Défaut qui provient des faux plis durant le foulage des draps.

ETRASSE, s. f. (*Soie.*) Espece de bourre de soie, nommée autrement *cardasse*.

ETRIPPER. *Terme de corderie;* on dit qu'un cordage *s'étrippe*, lorsqu'il s'en échappe des filaments de tous les côtés.

ETRIQUE, s. f. (*Retordage.*) Petit mécanisme pour tendre, apprêter & lustrer le fil après le blanchissage.

ETUI, s. m. (*Boursier*, *Lingere.*) Les boursiers font des *étuis* en étoffe. Les lingeres, des *étuis* à peignes. Voyez TROUSSE.

ETUVE, s. f. (*Chapellerie*, & *diverses manufactures.*) Lieu échauffé par le feu, pour y faire sécher plus promptement les matieres ou étoffes.

ETUVE, s. f. (*Chapellerie.*) Lieu fermé & chaud où l'on met les chapeaux au sortir de la foule & après la teinture.

EVENT, s. m. Excédent d'aunage, donné au dessus de l'exacte mesure.

EVIDÉ, adj. (*Draperie.*) Un drap est *évidé*, lorsqu'il a été foulé à sec, & qu'il s'est échauffé dans la pile; ce qui l'a rendu lâche & de mauvaise qualité.

EVIDER, v. act. (*Tailleur.*) Couper en arrondissant, faire une échancrure, comme, par exemple, à la taille d'un habit pour le dessous du bras.

EVIDER. (*Blanchissage.*) Oter la roideur qu'a donné trop d'empois, en frottant & amollissant le linge dans les mains.

EXCARNER, v. act. (*Facteur de peignes.*) Donner un égal écartement aux dents des peignes.

EXTRAORDINAIRES-FINS. (*Draperie.*) Couvertures de huit barres.

EXTRAORDINAIRES-MARCHANDS. Couvertures de six barres & demie.

EXTREMENOS. *Laines extermenas;* elles viennent d'Espagne, & font partie du commerce des marchands de Bayonne.

F.

FABRICANT, s. m. Celui qui fait fabriquer. Voyez au texte le mot ATTELIER, où l'on a défini ce qu'est le fabricant par comparaison au marchand, à l'entrepreneur, à l'artisan, &c. & relativement à l'attelier, au comptoir, à la boutique, &c.

FABRICATION, s. f. Action de fabriquer. On le dit particuliérement de la formation des tissus de fil, laine, poil ou soie: fabrication des étoffes.

FABRIQUE, s. f. Se prend quelquefois dans le même sens que fabrication; & c'est ainsi qu'on dit: la fabrique des draps d'Espagne est meilleure que celle de Hollande. Il s'emploie plus généralement pour désigner l'ensemble des édifices, des métiers & ouvriers d'un établissement. On dit:

une belle fabrique d'indiennes, une fabrique considérable, bien montée, &c.

FABRIQUER, v. act. Travailler à tel ouvrage, & particuliérement *créer un objet*, lui donner une forme qui détermine son existence, sans nécessiter tel ou *tel* usage. Le tailleur qui fait un habit, la lingere qui fait une chemise ne fabriquent rien; ils donnent de nouvelles dimensions à une étoffe pour un but prescrit.

Le fabricant qui fait tisser du fil, de la laine, ou toute autre matiere, donne à ces matieres une existence & des propriétés qu'elles n'auroient point eues sans son travail; il crée des étoffes applicables à mille usages divers.

FAÇON, f. f. Maniere dont une chose est fabriquée, ornement qu'on y ajoute, forme qu'on lui donne, & prix du travail.

FAÇON. (*Bonneterie.*) Coins des bas.

FAÇONNÉ, ÉE, part. S'emploie en manufacture, par opposition à unie: une étoffe *façonnée*, qui a des figures, du dessin, des ornements, &c.

FAÇONNER, v. act. Donner à un ouvrage sa forme, sa figure, ses ornements.

FAÇONNIER, f. m. Se dit quelquefois d'ouvrier employé à la fabrication de telles ou telles étoffes.

FACTURE, f. f. Note & compte faits par espece, qualité, dimensions & prix, des marchandises que livre le fabricant au marchand.

FAGOT, f. m. (*Plumassier.*) Paquet de plumes d'autruche, telles qu'elles arrivent de l'étranger.

FAGOTINES, f. m. plur. (*Soierie.*) Petites parties de soies inégales, mal assorties, résultat des fournitures de quelques particuliers.

FAILINE, f. f. Sorte de serge qui s'est fabriquée en Bourgogne.

FAILLES, f. f. (*Soierie.*) Etoffe de soie à gros grains, qui prenoit son nom de l'espece d'écharpe ou *failles* à laquelle on l'employoit.

FAIRE FAIRE LE GENOU. (*Draperie.*) Défaut qui, dans la fabrication, résulte du trop peu de tension de quelques fils de la chaîne & de la trame.

FAIRE LA TAILLE. (*Broderie.*) Répéter le coupon du dessin choisi & piqué, en le ponçant & le dessinant suivant les contours.

FAIRE L'ÉPARGNE. Commencer par poncer sans ordre, & le plus rapproché qu'il est possible, les fleurs dont on a besoin.

FAIRE RUBAN. (*Soierie.*) Expression qui indique le soin de faire une lisiere bien platte.

FAIRE UNE PASSE. (*Draperie.*) Pour rendre plus facile le passage du fil dans le ros, certains ouvriers le graissent avec l'huile de la lampe, ce qu'ils nomment *faire une passe*: c'est un défaut nuisible à la perfection de l'étoffe, qui en est plus difficile à dégraisser.

FAITE, f. m. (*Draperie.*) Dos d'un drap ou autre étoffe de laine; côté opposé aux lisieres lorsqu'une piece est pliée en double, l'endroit en dedans, lisiere sur lisiere.

FALBALA, f. m. (*Modes.*) Bandes d'étoffes diversement plissées & ajustées sur les habits des femmes en forme d'ornements. Le goût de l'uni qui s'est répandu depuis quelque temps, a fait abandonner, en partie, l'usage des falbalas, qui avoit été porté jusqu'à la surcharge la plus bizarre & la plus ridicule.

FALOUPPE, f. f. (*Soie.*) Il est dit dans le réglement de Piémont, qu'il faut séparer les bons cocons d'avec les *chiques*, *falouppes* & *doupions*.

FAMIS, f. m. (*Soierie.*) On appelle à Smyrne *draps de famis*, une des sortes d'étoffes mêlées d'or, qu'on y envoie d'Europe.

FANTAISIE, f. f. (*Soie.*) Sorte de bourre de soie.

FANTINE, f. f. (*Soierie.*) Partie du chevalet à tirer la soie de dessus les cocons.

FASSURE, f. f. (*Soierie.*) Partie de l'étoffe fabriquée, entre l'ensouple & le peigne, sur laquelle on range les espolins quand on a besoin de s'en servir.

FAUCHER. (*Soierie.*) Mauvaise maniere de tisser, qui, en avançant beaucoup l'ouvrage, laisse la trame peu serrée, l'étoffe inégale, molle & lâche.

FAUDAGE, f. m. Voyez PLIAGE.

Faudage se dit aussi de la marque de fil ou de soie que mettent à une étoffe de laine ceux qui l'appointent.

FAUDÉ, ÉE, part. Qui a les significations de son verbe.

FAUDER UNE ÉTOFFE. La plier en double sur sa longueur, en sorte que les deux lisieres se touchent; ce que l'on fait avant que de la plier en plis carrés sur le plioir.

FAUDET, f. m. Les laineurs ou applaigneurs appellent ainsi l'espece de gril ou de caisse à jours, soutenu sur quatre pieds & placé au dessous de la perche à lainer pour recevoir l'étoffe à mesure qu'ils la descendent, après en avoir garni une partie avec les chardons. Les tondeurs ont aussi, pour le même usage, une sorte de faudet sous leur table à tondre.

FAVEUR, f. f. (*Rubanier*, *Passementier*, *Brodeur.*) Petit ruban, étroit, sans picot, fabriqué comme le taffetas.

FAUFILER, v. act. (*Tailleur*, *Lingere*, *&c.*) Faire une fausse couture, à grands points, en attendant qu'on en fasse une autre à demeure. On faufile les pieces, on bâtit les habits, pour les essayer avant de les finir.

FAUFILURE, f. f. (*Lisses.*) Terme employé dans la fabrication des lisses, pour indiquer le recouvrement du cristelle par un gros fil qui marque les graduations.

FAUSSE-DUITE, s. f. (*Fabrication.*) Défaut de fabrication; jet de la trame qui ne passe pas régulièrement dans les fils de chaîne, à cause d'un manque d'égalité dans les fils des lisses.

FAUSSES-MANCHES, s. f. plur. Celles que les femmes mettent pardessous les autres pour avoir les bras plus chaudement. On le dit aussi des manches de toiles qui ne sont point attachées à la chemise, & des manches qu'on met pardessus les autres pour les conserver.

On l'a dit des pendants qui se mettoient aux *fausses-robes* ou *corps-de-robe* dont on habilloit les jeunes filles.

FAUSSE-ROBE ou CORPS-DE-ROBE. (*Tailleur & Couturiere.*) Vêtement de jeunes personnes.

FAUX-FOND, s. m. (*Passementerie.*) Chaîne de fil qui, dans les galons, sert à recevoir la trame pour lier toutes les parties de l'ouvrage sans paroître à l'endroit.

FAUX-OURLET, s. m. (*Lingere.*) Repli simple d'un bord de toile, arrêté à l'aiguille.

FAUX-PLI, s. m. Pli d'une étoffe qui n'est pas où il doit être, & qui en défigure la beauté.

FEMELLE, s. f. (*Forces.*) Partie des forces, couteau de dessous des forces.

FEMELLE-CLAIRE, s. f. plur. (*Plumassier.*) Plumes blanches & noires d'une autruche femelle, mais où le blanc domine sur le noir.

FEMELLE-OBSCURE, désigne au contraire les plumes où le noir domine sur le blanc.

FENDOIR, s. m. (*Cardier.*) Instrument d'acier, large & coupé en biseau par un bout, assez aigu, mais sans tranchant; l'autre bout lui tient lieu de manche: cet instrument sert à refendre.

FENDU. (*Broderie.*) Sorte de point de broderie. Voyez au *traité* de cet art.

FENÊTRE, s. f. (*Forces.*) Terme de faiseur de forces.

FER. (*Corderie.*) Morceau de *fer* plat, large de trois à quatre pouces, épais de deux lignes, long de deux pieds & demi, solidement attaché, dans une situation verticale, à un poteau ou à une muraille, par deux barreaux de *fer* soudés à ses extrêmités; enfin le bord intérieur du *fer* plat, forme un tranchant mousse.

FER-A-CHEVAL, s. m. (*Lingere.*) Petite piece qui s'ajuste en forme de doublure ou de soutien à l'épaulette de certaines chemises d'homme.

FER A REPASSER. Outil de blanchisseuse, trop connu pour que la description n'en soit pas ici superflue.

Les chapeliers ont aussi des fers à repasser, ronds à l'un de leurs bouts comme ceux des blanchisseuses, mais un peu plus épais.

FER A ROULER. (*Passementier-Boutonnier.*) Espece de poinçon de trois à quatre pouces de longueur, dont on passe la pointe à travers le moule du bouton qu'on veut assujettir pour le travailler à l'aiguille.

FER D'AIGUILLETTE. (*Passementier.*) Petite piece mince de fer-blanc, de cuivre ou d'argent, aussi appellée *afféron*, dont on garnit par le bout les *lacets* & les *aiguillettes.*

FER DE VELOURS À CANNELURE. (*Soierie.*) Petite broche de cuivre, plus applatie d'un côté que de l'autre, & qui a sur un des dos une petite cannelure dans laquelle entre la taillerole pour couper le poil.

Les *fers de velours frisé* sont ronds, sans cannelure, & en laiton.

Les *fers de peluche* sont faits comme ceux pour les velours cannelés, mais ils sont beaucoup plus hauts. Généralement on nomme *fers*, quelle qu'en soit la matiere, les outils qui se placent dans chaque duite du poil des velours pour en déterminer l'élévation.

Les rubaniers se servent d'un petit fer pour la formation des dents de rat.

FERS A DÉCOUPER ou EMPORTE-PIECES. (*Passementier, Fleuriste, &c.*) Voyez EMPORTE-PIECES.

FERS A GAUFFRER. (*Draperie, Apprêt.*) Dénomination impropre des planches ou du cylindre dont on se sert pour le gauffrage.

FERMÉE, adj. (*Cardier.*) Une *carde fermée* est celle dont les dents sont trop rapprochées.

FERMER UNE ÉTOFFE, *en terme de manufacture*, c'est la bien frapper sur le métier. On dit en ce sens: ce drap est bien fermé, pour exprimer qu'il n'est point lâche, qu'il est bien fabriqué, bien frappé.

FERRANDINES, s. f. plur. (*Soierie, Petite draperie.*) Etoffes dont la chaîne est de soie & la trame de laine, de fleuret ou de coton.

FERRANDINIER, s. m. Ouvrier en étoffe de soie, & particuliérement celui qui fait des ferrandines.

FERRER, v. act. Expression d'usage dans quelques provinces, où l'on dit *ferrer une étoffe*, pour dire marquer une piece, y apposer le plomb ou la marque de visite.

FERRER, *en passementerie*, c'est garnir d'un *fer*, *ferret* ou *afféron*, le bout d'un lacet ou d'une aiguillette.

FERRER, *dans les préparations du chanvre*, c'est frotter la filasse contre un fer qui la broie, en brise les chenevottes & les fait tomber.

FESTON, FESTONNER. (*Broderie, Lingere, &c.*) Découpure de garnitures ou façons en demi-cercle, bordées ou arrêtées en points-noués. *Festonner*, faire des *languettes* ou *festons* au bas d'une mousseline, pour manchette, garniture, &c.

FEUILLE A DOS, s. f. (*Broderie.*) Feuille que le dessin représente à demi-pliée & dont on ne voit que le dessous.

FEUILLETS, *en terme de cardeur*, font des rouleaux de laine préparés pour être filés.

FEUILLET, f. m. (*Cardier.*) Peau de veau qui fert d'affiette aux pointes de la carde.

FEUTRAGE, f. m. Action par laquelle on feutre.

FEUTRAGE, *en chapellerie*, indique la façon que l'on donne aux capades en les marchant, & les feutrant avec la main.

FEUTRE, f. m. Etoffe compofée de diverfes fortes de laines ou poils foulés & collés enfemble, fans filature, croifement ni tiffage, par l'effet de la lie, l'action de l'eau & du feu.

FEUTRE, fe dit auffi, en draperie, de l'échantillon de laines mêlangées, qu'on feutre pour juger par leur effet des proportions à établir dans le mêlange à faire pour les draps teints en laine.

FEUTRÉ, ÉE. (*Cardage*, *Draperie*, *&c.*) Les laines *feutrées* font celles qui font fi dures & fi mêlées, qu'elles font le feutre. On les nomme auffi *cottifées*, parce que l'animal, fur-tout dans la maladie, les falit & les feutre à force d'être couché fur le côté.

FEUTRER, v. act. (*Chapellerie.*) Faire du feutre, mêler les poils ou laines qui doivent faire l'étoffe d'un chapeau, les réduire en capades, & manier celles-ci pour leur donner du corps.

FEUTRIER, f. m. (*Draperie.*) Ouvrier qui prépare le feutre d'échantillon.

FEUTRIERE, f. f. (*Chapellerie.*) Morceau de toile forte, dans laquelle on enveloppe les capades, le lambeau entre deux, afin de les marcher ou feutrer à chaud, pour les difpofer à en former un chapeau.

FICELLE, f. f. (*Corderie.*) La plus petite efpece de cordes que l'on file chez les cordiers.

FICELLE ou LIEN. (*Chapellerie.*) Marque qu'a faite la ficelle au pied de la forme du chapeau.

FICELLE. (*Paffementerie*, *Soierie*, *Rubanerie*, *&c.*) Partie néceffaire des métiers pour les tirants, les liffes ou mailles, & les rames.

FICHER. (*Cardier.*) Inférer les pointes des cardes dans les petits trous du feuillet.

FICHU, f. m. (*Habit & Modes.*) Mouchoir quarré, plié fur deux angles, & qui fe place fur le cou, de maniere que les deux angles ou pointes réunis tombent fur le dos entre les épaules. La mode a varié les formes & les matieres des fichus; la gaze brillante & le linon léger font reftés en poffeffion de préférence, & après avoir contourné les fichus en cent façons, on eft revenu à leur forme la plus fimple, jufqu'à ce que le caprice en ordonne autrement.

FICRONS, f. m. (*Petite draperie.*) Parties du métier.

FIGURE, FIGURER, FIGURÉ. (*Fabrication.*) *Deffin* ou *ornement* quelconque; action de l'exécuter fur une étoffe, & exécution de la chofe fur le tiffu achevé.

FIL, f. m. Petit corps long, cylindrique, fouple & délié, qui fe forme en tortillant des matieres fines & molles comme la filaffe, la laine, le coton, les poils & la foie.

Le fil s'emploie à la couture, à la broderie; il eft le principe de prefque tous les tiffus.

Le *fil* prend fouvent le nom des lieux où il a été fabriqué; c'eft ainfi que l'on dit *fil de Malines*, *fil d'Epinay*, *&c.*

FIL D'ARBALÊTE, celui que les ouvriers en foie emploient à faire cette partie de leur métier qu'ils appellent *fourches* ou *arbalêtes*.

FIL DE CABLE; le plus gros qu'on file dans les corderies.

FIL DE CARET. Voyez CORDERIE.

FIL DE CHAINETTE. Gros fil ou menue ficelle dont les tifferands font les chaînettes qui fervent à lever & baiffer les fils de la chaîne.

FIL DE HAUBANS. Fil moyen.

FIL DE LISSE. Petite ficelle dont on fair les liffes.

FIL DE LUSIN ou de MERLIN. Celui qui, plus fin, fert à coudre les voiles.

FIL DE MOSCHE. Sorte de *fil* d'étoupe de lin, peu tors, mis en écheveau & enfuite blanchi.

FIL DE PENNES. (*Tifferand.*) Celui qui refte aux enfubles des tifferands après qu'ils ont levé la toile.

FIL DE PLAIN. Celui qui provient du chanvre le plus fort.

FIL DE SAYETTE. Expreffion d'ufage dans les fabriques de Picardie, pour défigner le fil employé dans les petites étoffes comprifes fous la dénomination générale de *fayetterie*.

FIL D'ÉTOUPES. Celui fabriqué avec ce qui demeure après qu'on a ôté la meilleure filaffe.

FIL DE TURQUIE. C'eft ce qu'on nomme en France *laine de chevron*, c'eft-à-dire, du poil de chevre filé.

FIL RAS ou TORS. Il fe fait au fufeau, ou au petit rouet, avec de la laine peignée, & fert à faire la chaîne des petites étoffes.

Le *fil doux* fe fait au grand rouet avec de la chaîne cardée, & fe nomme trame ou enflure.

FIL RETORS. (*Camelot.*) On nomme ainfi ceux dont le grain eft gros.

FIL SUIVABLE. Expreffion en ufage dans la fabrique d'Amiens, pour défigner des laines dont le filage eft égal.

FILAGE, f. m. Travail ou action de filer les laines, fils, ou foies quelconques.

FILANDRES, f. f. plur. Terme de faifeur de forces.

FILASSE, f. f. Produit de l'écorce du chanvre ou de celle du lin, dépouillée de fes parties ligneufes & réduite en filaments fouples, propres à la filature.

On tire auffi de la filaffe de diverfes autres plantes, ainfi qu'on l'a pu voir dans le corps de l'ouvrage.

FILASSIER, f. m. Ouvrier & marchand qui donne à la filaſſe les dernieres préparations.

FILATIER, f. m. FILATIERE, f. f. On nomme ainſi, à Amiens, ceux qui s'occupent du commerce des fils employés dans la *ſayetterie.*

FILATRICES, f. f. plur. Ouvrieres occupées, dans les manufactures en ſoie, à tirer la ſoie de deſſus les cocons.

FILATRICES, eſt auſſi le nom d'une étoffe tramée de fils en fond ſatin.

* FILATURE, f. f. Preſque ſynonyme de *filage*, en général eſt pris plus particuliérement pour le lieu où ſont réunis les inſtruments & les ouvriers employés à filer. Le *filage* déſigne l'action; la *filature* renferme l'idée de l'art ou indique les moyens de l'exercer.

Le *filage* & la *filature* ſont l'un à l'autre ce que ſont entr'elles la *fabrication* & la *fabrique.*

FILÉ, adj. pris ſubſt. (*Paſſementerie.*) Fil d'or ou d'argent, filé ſur ſoie lorſqu'il eſt fin, & ſur fil lorſqu'il eſt faux.

FILER, v. act. Faire du fil au rouet ou au fuſeau. Voyez au *traité* de FIL & FILATURE les différentes manieres de filer.

FILERIE, f. f. (*Corderie.*) Endroit où l'on file le chanvre pour en faire des cordes.

FILET, f. m. (*Dentelles & Modes.*) Ouvrage à jour, fait à la main, de très-ancienne invention, mais remis en faveur depuis quelques années, & d'un effet approchant de celui de la dentelle, lorſqu'il a été brodé avec ſoin. Voyez le travail du filet à la ſuite du *traité* des DENTELLES & POINTS.

FILET, ſe dit proprement, *parmi les blondiers*, du brin, doublé de pluſieurs autres, dont on fait le toilé.

FILEUR, f. m. (*Corderie.*) Celui qui portant du chanvre, ſoit à ſa ceinture, ſoit à une longue perche en façon de quenouille, en fournit une quantité toujours égale à meſure qu'il s'éloigne du rouet en reculant.

FILEUR, FILEUSE, qui file de la filaſſe pour en faire du fil.

FILIN, f. m. (*Petite draperie.*) Eſpeces de ſerges qui ſe ſont fabriquées dans la généralité d'Orléans, particuliérement à Pithiviers.

FILOSELLE, f. f. Fleuret ou groſſe ſoie, produit de la bourre de la bonne ſoie, & des cocons de rebut.

FIN D'ONCE, FIN DE RAME, FIN BEDELIN. Diverſes ſortes de coton qui ſe tirent du Levant, ou de Seyde, ou d'Alep, par la voie de Marſeille.

FIN D'AUTRUCHE. (*Plumaſſier.*) Le plus délié du duvet de l'autruche.

FIN A POINTES. Les plus belles plumes noires d'autruche. Les moindres de cette couleur s'appellent *petit-noir à pointes plates.*

FINASTRE ou FRISE. Soie de mauvaiſe qualité.

FINCHELLE, f. f. (*Corderie.*) Corde dont l'uſage eſt de haler les bateaux.

FINES ou PLAQUETTES, ſorte de cardes.

FINETTE, f. f. (*Draperie.*) Etoffe de laine des fabriques du Dauphiné.

FLAINE, f. f. Eſpece de coutil dont les plus beaux ſe fabriquent en Flandre & en Normandie.

Cette dénomination s'eſt étendue dans quelques-unes de nos provinces, juſqu'à la taie de l'oreiller, que le peuple nomme auſſi *flaine.*

FLAMBER UN CHAPEAU. (*Chapelier.*) C'eſt la même choſe que le tondre.

FLAMBURES, f. f. plur. (*Fabrication.*) Défaut d'une étoffe, réſultant de l'inégalité de la teinture, ſoit des matieres, ſoit du tiſſu fabriqué.

FLAMES ou ONDES, f. f. plur (*Draperie.*) [Terme de foulon.] Défauts du drap qui n'a pas également trempé dans l'eau lors du dégraiſſage.

FLAMÉUM, f. m. (*Coſtume.*) Voile à l'uſage des jeunes épouſes, dans l'antiquité romaine.

FLANELLE, f. f. (*Draperie.*) Petite étoffe de laine, fabriquée à deux marches & légérement foulée. La flanelle ſeche & légere, ſe diſtingue communément par le ſurnom d'*Angleterre*, d'où nous l'avons imitée. On fait en différentes provinces, & particuliérement en Normandie, des étoffes auſſi nommées flanelles, mais à chaîne de fil; la trame en eſt de laine cardée. On foule beaucoup cette ſorte de flanelle, on la garnit aux chardons, & elle ſe tond comme les draps.

FLAVET, f. m. qu'on nomme auſſi *lingette.* Eſpece de ſerge.

FLECHE, f. f. (*Tapiſſerie de haute-liſſe.*) Simple ficelle que l'ouvrier entrelace dans les fils de la chaîne, au deſſus des bâtons de croiſure, afin que ces fils ſe maintiennent toujours dans une égale diſtance.

FLEUR, f. f. (*Soie.*) On nomme ainſi l'eſpece de bourre légere, duvet ou fauſſe ſoie qui couvre le cocon du ver-à-ſoie, & qui eſt ſon premier ouvrage. Les *fleurets*, qui ſont en partie compoſés de ces *fleurs*, en ont emprunté leur nom. On les appelle autrement araignées des vers-à-ſoie.

FLEURS ARTIFICIELLES, f. f. (*Paſſementerie.*) Imitation de toutes les fleurs naturelles; art dont l'Italie nous a donné le modele, & dans lequel nous l'avons ſurpaſſée; art dont les productions s'emploient preſqu'entiérement à la parure des femmes, & auſſi à la décoration. Les cocons de vers-à-ſoie & le vélin étoient à-peu-près les ſeules matieres employées en Italie pour les fleurs artificielles; nous leur avons ſubſtitué la batiſte & le taffetas: ceux-ci, liſſes & flexibles, jouent mieux à l'œil & au vent, ont plus d'éclat & de légéreté; mais ils s'alterent & ſe flétriſſent auſſi beaucoup plutôt. Cette imitation des fleurs n'eſt pourtant pas encore portée auſſi loin qu'elle pourroit l'être; on rend avec vérité les objets choiſis pour modeles, mais on s'eſt borné à un petit nombre, au delà duquel on ne fait plus que des

choſes de fantaiſie & d'imagination. Cependant, à ne chercher que dans les champs, combien de fleurs dont l'imitation produiroit un effet agréable pour le luxe ingénieux & la parure élégante ? Les différentes eſpeces de *ſpirea*, dont le blanc roſé ſe détache modeſtement d'une guirlande de verdure, la brillante *ſalicaire*, & mille autres, offriroient aſſez de variété.

J'ai oui dire qu'une femme, diſtinguée par ſon eſprit & ſes connoiſſances, avoit amuſé ſes loiſirs par l'imitation de deux cents eſpeces de fleurs dont elle avoit ſoigneuſement rendu tous les caracteres botaniques remarqués par Linnée, & que ce travail agréable pouvoit, par ſon exactitude, ſervir à l'étude de l'aimable ſcience, dont les objets gracieux ont tant d'analogie avec les femmes, qu'il eſt étonnant peut-être qu'elles ne la cultivent pas davantage.

FLEURS-DE-LIS, ſ. f. plur. (*Paſſementerie & Rubanerie.*) Ornement qui ſe fait au long des liſieres de certains galons, rubans & autres ouvrages, de la même maniere que la dent-de-rat.

FLEURS, ſe dit généralement des diverſes parties de deſſins des ouvrages de paſſementerie, quoique ces deſſins reſſemblent plutôt à des ornements, qu'ils n'imitent des fleurs.

FLEURET, ſ. m. (*Soie.*) Bourre du cocon, ſon enveloppe intérieure, ce qui reſte du cocon quand on en a tiré la bonne ſoie. La couleur du fleuret eſt toujours de celle du cocon, quoi qu'en diſe le Dictionnaire de Trevoux, qui s'eſt mépris à ce ſujet.

FLEURET, ſe dit communément du fil fait avec la bourre du cocon, dite *fleur*, & celle appellée *fleuret*; il prend auſſi le nom de *filoſelle.* Ces deux dénominations ſignifient abſolument la même choſe; mais l'une ou l'autre ſe trouve adoptée de préférence dans certaines fabriques, manufactures & provinces.

FLEURISTE ARTIFICIEL. Celui qui fait des fleurs, en matiere quelconque, propres à la parure & à la décoration. Voyez au *traité* de la PASSEMENTERIE, les procédés du *fleuriſte* artificiel.

FLEURON, ſ m. Légere étoffe de laine qui s'eſt faite par les ſayetteurs à Amiens, mais qu'on n'y connoît plus.

FLOCON, ſ. m. Petite touffe de laine, de ſoie, &c.

FLORENCE, ſ. m. (*Soierie.*) Petit taffetas léger, qui s'emploie en doublure, ou qu'il faut doubler lui-même quand on veut en faire des habits; il s'en fait beaucoup dans les fabriques de France.

FLORENTINE, ſ. f. (*Soierie.*) Etoffe de ſoie, fabriquée d'abord à Florence, & depuis imitée en France; c'eſt une eſpece de ſatin façonné.

FLORÉTONES, ſ. f. plur. (*Laine.*) Laines d'Eſpagne. Celles de Ségovie ſont les plus eſtimées. Les plus communes ſont d'Aragon & de Navarre.

FLOTTE eſt ſynonyme à *écheveau.*

FLUTE, ſ. f. (*Tapiſſerie de baſſe-liſſe.*) Sorte de navette ſur laquelle ſont devidées les laines à employer dans le travail de la tapiſſerie.

FOGUE, ſ. f. (*Fabrication.*) Ouverture de la chaîne par où paſſe la navette.

FOLETTE, eſt un de ces noms éphémeres comme la forme des choſes qu'ils déſignent, & que la mode anéantit ou recrée alternativement. On appelloit *folette* une ſorte de *fichu friſé*, qu'on ne porte plus aujourd'hui.

FONCER LA SOIE. (*Fabrique de Gazes.*) Baiſſer la ſoie après qu'elle a été levée, pour y lancer la navette; c'eſt ce qu'on appelle le *pas dur*, pour le diſtinguer du *pas de gaze* & du *pas de fond*, les trois qui forment la marche du métier dans la fabrication de la gaze.

FOND, ſ. m. (*Dentelles & Blondes.*) Réſeau qui ſert d'aſſiette aux deſſins, fleurs, toilés & grillage. Voyez la maniere de faire les différents fonds, au *traité* des DENTELLES & BLONDES.

FOND, (*Modes.*) *en terme de marchandes de modes*, déſigne le morceau de gaze, entoilage ou autre, deſtiné à recouvrir, dans un bonnet, le derriere de la tête.

FONTANGE, ſ. f. Nom paſſé d'uſage, avec la coëffure, puis le ruban, auxquels il fut ſucceſſivement appliqué.

FONTE, ſ. f. (*Draperie.*) Mêlange des laines de différentes couleurs qui doivent entrer dans la compoſition d'une étoffe; on dit également *mélange* ou *fonte* des laines.

* FORCES, ſ. f. plur. (*Tondeurs de draps.*) Eſpeces de grands ciſeaux, compoſés de deux branches ou fers tranchants, unis par un demi-cercle qui en facilite le jeu, & qui ſervent à tondre les draps.

On trouvera leur fabrication au *traité* ſous le mot FORCES du texte.

On nomme auſſi *forces*, les ciſeaux à reſſort, d'environ un demi-pied de longueur, dont on ſe ſert pour couper les ſoies flottantes des gazes brochées.

On appelle *forces bottes* ou *déſertes*, des forces peu tranchantes.

FORESTIERI, ſ. m. plur. (*Draperie.*) Sortes de draps dont nous faiſons le commerce au Caire & à Alexandrie.

FORET. Voyez FORCES.

FORFETTE. Sorte de lin d'Egypte.

FORLANCHURE, ſ. m. Défaut qu'on remarque dans les ouvrages de ſoierie, & qui provient ou d'une corde mal tirée, ou d'un lac mal pris.

FORLANÇURE, ſ. f. Autre défaut commun aux diverſes ſortes de tiſſus à la navette, & qui réſulte de la mal-adreſſe de l'ouvrier à faire jouer celle-ci, ou faire aller ſes marches.

FORME, ſ. f. (*Chapelier.*) Partie du chapeau

qui s'éleve au dessus des bords, & dans laquelle entre la tête. La mode varie souvent l'élévation de la forme des chapeaux, comme les dimensions de leurs bords : particuliérement depuis que les femmes se coëffent avec des chapeaux, les métamorphoses sont fréquentes.

FORME. (*Bonneterie.*) *Forme de bas.* Morceau plat de bois de hêtre, dont le contour est, à proprement parler, la ligne de profil de la piece à enformer.

FORMER LES NŒUDS, v. act. (*Passementerie*) L'une des opérations du passementier dans la fabrication du galon. Voyez le *traité*.

FORMER L'OUVRAGE, & FAIRE LA FAÇON. (*Bonneterie.*) Expression de faiseur de bas au métier.

FORNOUER, v. act. (*Ourdissage.*) Défaut dans la fabrication, provenant de l'inégale tension des fils de la chaîne à l'ourdissage.

FOSSE, s. f. Même chose que *poche* de la navette.

FOSSETE. Terme d'ourdisseur.

FOTTALONGEE, s. f. Etoffe des Indes, rayée, mêlée de soie & d'écorce d'arbre.

FOTTES, s. f. plur. (*Toilerie.*) Toile de coton à carreaux, qui est apportée des Indes orientales, particuliérement du Bengale.

FOUET, s. m. (*Corderie.*) Sorte de ficelle qui s'emploie à mettre au bout des fouets, & à ficeler du tabac.

FOUILLOT, s. m. (*Rubanerie.*) Partie du métier à faire des rubans.

FOULAR, s. m. (*Soierie.*) Petite étoffe de soie, qui nous vient des Indes, qui s'emploie communément en habillement de femmes, & très-souvent en mouchoirs de cou.

FOULE & FOULAGE. *Action de fouler.* Il se dit de la préparation des draps, des laines, des chapeaux, préparation qu'on leur donne en les foulant ou pressant pour les rendre plus fermes.

FOULER, v. act. (*Chapelier.*) Presser le feutre sur une table de foule ou sur une fouloire, avec le roulet, à l'eau chaude, chargée de la lie des vinaigriers.

FOULER. (*Draperie.*) Presser & battre les draps dans les moulins à foulon.

FOULERIE, s. f. (*Draperie.*) Attelier, ou moulin où l'on foule & où l'on prépare les étoffes de laine.

FOULERIE. (*Chapelier.*) Lieu où sont dressées les fouloires, & où le fourneau & la chaudiere à fouler sont placés.

FOULOIR, s. m. ou *roulet.* (*Chapellerie.*) Instrument avec lequel on foule.

FOULOIRE, s. f. (*Chapelier.*) Table sur laquelle on foule les chapeaux.

FOULON ou FOULONIER, s. m. (*Draperie.*) Ouvrier qui prépare les draps en les faisant fouler, dégraisser & dégorger. La terre *à foulon* est une terre grasse, onctueuse, qui prend son nom de l'usage qu'on en fait pour fouler & dégraisser les draps & autres lainages.

FOURBIR, v. act. (*Corderie.*) *Fourbir* ou *lisser* les meches ; opération du cordier.

FOURCHÉ, adj. (*Passementerie.*) On donne ce nom à un patron dont les deux côtés se ressemblent si parfaitement en tout, qu'on n'est obligé d'en passer que la moitié.

FOURCHETTE. (*Cardier.*) Morceau de bois presque quarré, garni de deux aiguilles pour percer la peau sur laquelle doivent être placées les dents des cardes : instrument & procédé auxquels suppléent les mécaniques nouvelles que nous avons publiées. Voyez le *traité* du CARDIER, les *planches relatives*, & leurs explications.

Les lingeres donnent le nom de *fourchette* à la partie de la manchette qui garnit l'ouverture du côté de la manche d'une chemise d'homme.

FOURNEAU, s. m. Sorte de petit four ou vaisseau propre à contenir du feu, particuliérement celui de charbon. Il y a différentes especes de fourneaux appropriées à tel ou tel art, ou à telles & telles opérations. Les chapeliers en ont de trois sortes : un qu'ils mettent sous les plaques, lorsqu'ils bâtissent & dressent ; un plus grand dans la foulerie, sous la petite chaudiere, qui contient l'eau chaude & la lie à fouler ; un troisieme, très-grand, sous la chaudiere à teinture.

Les *fourneaux* d'apprêt pour les étoffes de laine, celui pour chauffer les plaques, & celui du grillage, sont d'une construction toute particuliere : ils n'étoient pas connus lorsque nous les avons publiés ; on peut les voir aux planches d'*apprêt* de la draperie, & recourir, pour leur description, à l'explication desdites *planches*.

FOURNITURES, s. f. plur. (*Lingere*, *Tailleur*, &c.) Petites portions d'étoffes, de toiles ou autres matieres, pour compléter la façon d'une chemise, d'un habit, &c.

FOURREAU, s. m. (*Couturiere.*) Petite robe d'enfant, juste à la taille & non traînante.

FOURRER, v. act. (*Corderie.*) On fourre une manœuvre en la garnissant avec de petites cordes, pour empêcher qu'elle ne s'use par le frottement. On *fourre* avec du *bitord*, du *lusin*, &c. &c.

FOURRURE. Terme de faiseur de forces.

FRAISE, s. f. (*Modes.*) Sorte de collet de toile, mousseline ou dentelle, à plusieurs rangs, plissés & empesés, autrefois d'usage & passé de mode aujourd'hui, ainsi que le collier de même nom qui lui avoit succédé.

On donne le nom de *fraise* à une petite étoffe de laine.

FRANGE, s. f. (*Passementerie.*) Ornement composé de filets d'or ou de soie, de fil ou de toute autre matiere, réunis parallélement sur une longueur déterminée à l'une de leurs extrê-

mités, qu'on nomme la tête de la frange, & tombant librement de l'autre part. Les franges imitent l'effilure d'une étoffe dont les bouts de fils de la chaîne, dénués de ceux de la trame, flotteroient au gré des vents. Cet ornement qui, depuis quelques années, ne servoit plus qu'aux décorations de l'ameublement, des équipages & autres choses de cette nature, reprend faveur pour la parure; & la mode volage l'a rappellé dans toutes les parties de l'habillement des femmes. On garnit les jupes & les robes de franges, comme on faisoit il y a cinquante ans; on met de l'effilé par-tout.

Le nom d'*effilé* est demeuré aux petites franges blanches, de soie ou de fil, qu'on ajoute aux gazes ou aux mousselines, & qui n'auroient annoncé que le deuil il y a trois ou quatre ans.

Pour les détails de la fabrication des franges, voyéz le *traité* de la PASSEMENTERIE.

On donne aussi le nom de *mollet*, à une frange très-basse; celle dont la tête est façonnée, haute & travaillée à jour, prend celui de crépine.

FRANGER ou FRANGIER, s. m. Ouvrier qui fait des franges.

FRAPPER, v. act. *En fabrication*, signifie toujours le jeu du battant par lequel on frappe, presse & serre la trame d'une étoffe.

FRAQUE, s. m. (*Habit.*) Habit négligé, pour hommes.

FRASCAUX, s. m. Partie du rouet dans laquelle passe la broche, & qui est ordinairement en nerfs de bœuf.

FRELUCHE, s. f. (*Passementerie.*) Petit ornement en façon de houppe, sortant d'un bouton, du bout d'une ganse, ou de quelqu'autre ouvrage.

FRELUQUET, s. m. (*Passementier.*) Petit poids en plomb, suspendu à un fil, au moyen duquel il soutient en équilibre les brins de glacis dans le métier à galons & à franges.

FRIPPER, v. act. Gâter, froisser, chiffonner une étoffe.

FRIPPERIE, s. f. Lieu où résident les frippiers, & leur genre de commerce.

FRIPPIER, s. m. (*Tailleur-Frippier.*) Celui qui fait, vend & achete des habits déja portés, ou de peu de valeur.

* FRISE, s. f. Machine à friser les étoffes de laine dont on veut faire des ratines.

FRISES, s. f. plur. (*Toile.*) Toiles fortes des fabriques de la province de Frise.

FRISER LES DRAPS; former à leur superficie de petits grains ou boutons par la réunion des poils de l'étoffe sous la *frise*. Voyez l'opération & la description de la machine, au *traité* de la FRISE & aux *planches relatives*.

FRISER, *chez les plumassiers*, c'est replier sur elles-mêmes les franges de plumes, pour leur faire prendre la forme de boucles de cheveux.

FRISETTES ou COTONÉES, s. f. plur. Petites étoffes qui se font en Hollande.

FRISOIR, s. m. (*Draperie.*) Partie de la frise à friser les étoffes.

FRISON, s. m. (*Soie.*) Mauvais cocon.

FRISON. (*Broderie.*) Trait bouclé & applati au cylindre, dont on orne quelquefois la broderie.

FRISONS, s. m. (*Grosse draperie commune.*) Draps communs & étroits qui se fabriquent dans le Poitou: il s'en fait d'unis & de croisés.

FRISURE, s. f. (*Passementerie, Broderie, &c.*) Fil d'or frisé, qui entre dans les divers ouvrages de passementerie, de broderie, &c.

FROC, s. m. C'est non seulement le nom général de l'habit monacal, mais encore celui d'une grosse étoffe de laine qui se fabrique en quelques endroits de la Normandie.

FRONCER, v. act. (*Tailleur, Couturiere, Lingere, Marchande de modes.*) Plisser à petits plis, une étoffe, une toile, un ruban, &c. en passant un fil pour les maintenir.

On fronce sur le doigt; l'étoffe est maintenue sur l'index de la main gauche, & du pouce de cette même main, on relâche & fait boire ce qui est nécessaire pour former le petit pli dans lequel on passe aussi-tôt l'aiguille. On fronce à plat; on fronce en roulant légérement le bord de l'étoffe ou de la mousseline.

FRONCIS, s. m. FRONÇURE, s. f. Les plis qui ont été faits en fronçant.

FRONTIERES. (*Laine.*) Laines communes de la Picardie.

FROTTOIR, s. m. (*Lingere.*) Morceau de grosse mousseline dont les femmes se servent à leur toilette pour ôter le rouge.

FROTTOIR. (*Chapelier.*) Peloton, rempli de bourre ou de crin, couvert en velours d'un côté, en drap de l'autre, & dont les chapeliers se servent pour donner du lustre aux chapeaux.

FROTTOIR. (*Corderie.*) Planche dont la superficie est taillée en pointes de diamants, & qui est percée dans le milieu d'un trou dans lequel on passe alternativement les poignées du chanvre, pour le frotter sur les éminences raboteuses qui le polissent.

FUMAGE DU GALON. Voyez à la PASSEMENTERIE ce qu'il faut penser de cette opération.

FUNIN, s. m. (*Corderie.*) *En terme de marine*, se dit de tout le cordage d'un vaisseau; mais les cordiers appellent *franc-funin* un gros cordage de cinq torons tellement pressés & serrés, que ce cordage paroît plus arrondi que le cordage ordinaire.

FURIE, a été le nom d'une étoffe de soie des Indes, passée de mode aujourd'hui, & qu'on avoit ainsi appellée à cause des figures hideuses dont elle étoit imprimée.

FUSEAU, s. m. (*Filature.*) Petit morceau de bois taillé en rond, terminé en pointe à ses deux bouts. Il sert à filer & à retordre le fil. Voyez FILATURE.

Le *fuseau* du passementier-boutonnier est fait

en forme de quille, terminé dans le bout d'en haut par une petite tête pour contenir les fils de soie ou autres qu'on devide dessus, & large & pesant dans le bas.

Les *fuseaux* pour la fabrication des dentelles & blondes, sont beaucoup plus petits que tous les autres & d'une grande légéreté, pour que le jeu en soit plus facile.

Les *fuseaux*, dans le grand métier de passementier, sont des broches de fer qu'on suspend aux lissettes pour les faire tomber lorsque l'ouvrier quitte la marche qu'il enfonçoit.

FUSÉE, s. f. La quantité de fil, filé ou devidé sur un fuseau qui n'en peut contenir davantage.

FUSÉE, se dit également du fil dont est garnie la broche d'un rouet.

FUSEROLLE, s. f. (*Draperie.*) Brochette de fer qui traverse l'espolin, & qu'on place avec lui dans la poche de la navette.

FUST, *du métier de bas.* Charpente sur laquelle les parties en fer sont montées.

On donne aussi le nom de *fust* à la planchette sur laquelle s'attachent les cardes.

FUTAINE, s. f. (*Toilerie.*) Etoffe de fil & de coton. Il y en a de croisée doublement, & celle-là est sans envers; il y a des futaines à poil que l'on garnit aux chardons.

FUTAINIER, s. m. Ouvrier qui fait des futaines, ou marchand qui en vend.

G.

GABAN, est, nous dit-on, le nom d'un manteau de *feutre* à longs poils, d'usage en Turquie. Il seroit à souhaiter que nous connussions l'art de fabriquer du *feutre* en assez grandes pieces, pour en faire un semblable emploi, ou mieux encore l'appliquer à une infinité d'autres usages.

GABIEN, s. m. (*Corderie.*) Même que *toupin*.

GACHETTE, s. f. (*Bonneterie*, *Métier à bas.*) Petit levier coudé, tournant horizontalement sur un pivot.

GALE, s. f. (*Passementerie-Rubanerie.*) Inégalité qui se trouve sur l'ouvrage, & qui résulte de la bourre ou des nœuds des soies de chaîne ou de trame. Les *gales*, particuliérement celles qui paroissent aux lisieres, sont souvent occasionnées par la négligence & le mauvais travail de l'ouvrier.

GALETTE DE COCOL, autrement nommée *péténuche*, est une espece de bourre de soie.

GALON, s. m. (*Passementerie & Rubanerie.*) Ruban assez épais, ou tissu peu large, fabriqué avec des fils d'or ou d'argent, de soie ou de fil, de laine, &c.

Les galons de livrée ont une chaîne particuliere, pour former ce qu'on appelle le poil dans les velours ou autres étoffes du même genre. La fabrication des galons est le travail le plus considérable de la passementerie. On en distingue les variétés par des dénominations relatives : *galon plein*, *galon systême*, *galon faux*, *galon à la chanceliere*, &c. C'est par extension qu'on a donné le nom de galon aux rubans simples, fabriqués suivant la méthode ordinaire, & qui ne different des autres que par le plus de force des fils dont ils sont composés.

GALONNER, v. act. (*Tailleur.*) Orner ou border de *galons*, & par extension de *rubans*, le tour d'un habit, d'un collet, &c.

GALONNER. (*Broderie.*) Border les parties d'étoffe qui n'ont pas de lisiere, & qui sont taillées justes, pour les empêcher de s'effiler.

GALONNIER, s. m. Fabricant de galons, ouvrier qui fait des galons.

GALVARDINE, s. f. (*Habit.*) Jaquette de paysan, ou cape pour la pluie.

GAMBESON ou GOBESON. (*Habit-Costume.*) Espece de cotte de mailles, en usage dans notre ancienne chevalerie; il étoit composé de laine ou de coton piqué entre deux étoffes.

GAMUTO, s. m. Sorte de filasse tirée du cœur de quelques palmiers des Indes, & dont on fait des cordages qui ne résistent pas long-temps à l'eau. Les Hollandois le tirent de Mendanao; les Espagnols en achetent des insulaires des Philippines.

GANNEGARD, s. m. Espece de toile propre pour le négoce des côtes d'Afrique.

GANSE, s. f. (*Passementerie.*) Petit cordonnet d'or, d'argent, de soie ou de fil, plus ou moins gros & rond, & même quelquefois quarré, qui se fabrique au boisseau, ou à la navette sur le métier. On fait des ganses plattes, au crochet des boutonniers. Les ganses s'emploient comme les lacets; elles servent d'ornement à divers ouvrages de passementerie; on les met sur les habits en guise de boutonnieres; on s'en sert pour retrousser les chapeaux, &c.

GANSE. (*Soierie.*) Petite poignée de gavassines auxquelles les lacs sont arrêtés, & que la tireuse attache avec une corde.

FAIRE LES GANSES; c'est arrêter la même poignée de gavassines, afin que tous les lacs ne tombent pas sur la main de la tireuse.

GANTS, s. m. plur. (*Costume & Bonneterie.*) Vêtement des mains, dont il se fabrique au métier à bas & à l'aiguille en toutes sortes de matieres. Pour ceux de peaux, on les trouvera à la seconde partie de cet Ouvrage, (*division des* PEAUX & CUIRS.)

GARANTIR, v. act. (*Chapellerie.*) Opération de chapelier.

GARANTS DE CALIORNE. (*Corderie.*) Espece de cordage.

GARANTS DE PALANS. (*Corderie.*) Espece de cordage.

GARAS, f. m. (*Toilerie.*) Toile de coton d'un tiſſu un peu lâche, qui s'emploie en doublures. Le Dictionnaire de Trevoux l'annonce comme ſe fabriquant uniquement aux Indes; cela n'eſt plus vrai depuis long-temps : on fait des *garas* dans preſque toutes nos fabriques de toilerie de France, & des autres parties de l'Europe, particuliérement en Suiſſe.

GARCETTE, f. f. On a ainſi appellé la diſpoſition des cheveux abattus & coupés au niveau du front.

GARDE-BONNET. Coëffe de toile dont on recouvre un bonnet d'enfant pour l'empêcher de ſe ſalir.

GARDE-MANCHES, ſe dit dans le même ſens des fauſſes-manches dont on couvre celles des habits pour les garantir.

GARDE-MAIN, f. m. (*Broderie.*) Papier que les brodeurs placent ſous leurs mains durant le travail, pour préſerver l'étoffe.

GARDES. (*Peignes* ou *ros.*) Deux morceaux de bois placés aux deux bouts des ros ou peignes, qui en aſſujettiſſent les broches ou dents, & les empêchent de s'écarter.

GARDES. (*Paſſementerie.*) Deux bandes de fort papier, pliées en trois, de la hauteur du peigne, & qui ſervent à le tenir fixe dans le battant; d'ailleurs, ces *gardes* ſervent encore à garnir les vuides qui reſteroient aux deux côtés du peigne, & au travers deſquels la navette pourroit paſſer ſans cette précaution. On fait auſſi les *gardes* en toile cirée.

GARDES-JURÉS, f. m. plur. Ceux des maîtres de communautés d'arts & métiers, qui ſont nommés pour veiller à l'obſervation des ſtatuts & réglements : réglements, ſtatuts, communautés & gardes, tous objets également funeſtes à l'induſtrie en tout genre, aux progrès des manufactures, à la proſpérité du commerce. Voyez RÉGLEMENT, BONNETERIE, au texte; & l'addition à la BONNETERIE dans l'*Errata* & *Supplément.*

GARDES-LISSES. Cordes avec leſquelles on lie les liſſes.

GAREAU, f. m. (*Broderie.*) Piece du métier à broder.

GARNIR, v. act. (*Draperie.*) Faire ſortir le poil d'un drap ou autre étoffe de laine, au moyen des chardons.

GARNIR. (*Tapiſſerie.*) Rembourrer des ſieges avec le crin ou la bourre, qu'on recouvre de toile.

GARNIR. (*Habit & Modes.*) Signifie enjoliver, ajouter à quelque choſe pour l'orner. On a long-temps garni les robes de différentes manieres, puis on les a portées ſans garniture; enfin la mobilité du caprice les fait maintenant garnir de franges. Les chapeliers diſent *garnir* un chapeau, pour y mettre une coëffe.

GARNISSEUR, f. m. Celui qui garnit les chapeaux.

GARNITURE DE CHAMBRE. (*Tapiſſier.*) Le meuble ordinaire d'une chambre, lit, chaiſes, table, &c.

GARNITURE DE ROBE. (*Couturiere & Marchande de modes.*) Ce qui s'ajoute ſur les bords du devant d'une robe pour l'enjoliver, & au bas des jupons. Le bon goût du ſimple a fait rejeter pendant pluſieurs années, cette ſurcharge ridicule de bandes découpées, pliſſées & contournées de mille façons bizarres, où le faſte trouvoit plutôt à s'afficher par la nature & le prix de ces riens pompeux, que le goût à ſe ſatisfaire & ſe diſtinguer.

GAROCHOIRS, f. m. plur. (*Corderie.*) *Cordages*, dits encore de *main-torſe*, parce qu'ils ſont tortillés dans le ſens des fils.

GAROTTE, f. f. (*Peignage.*) Quantité de laine qu'on prend dans la main, pour la plier.

GATONS, f. m. plur. (*Corderie.*) Leviers armés d'une corde, qu'on entortille autour du cordage à tordre.

GAVASSINES, f. f. plur. (*Soierie.*) Chaque gavaſſine eſt une ficelle longue d'une aune, & au milieu de laquelle on fait une boucle pour le paſſage d'une corde de bonne groſſeur, qu'on appelle *gavaſſiniere.*

GAVASSINIERE, f. f. (*Soierie.*) Aſſemblage d'une groſſe corde & d'une petite qui deſcendent à côté du ſemple, & qui ſert, avec les gavaſſines, à faciliter la tireuſe dans le choix des lacs.

GAUCOURTE, f. f. a été le nom d'une eſpece de robe courte, autrefois en uſage.

GAUDIVIS, f. m. (*Toilerie.*) Toile de coton blanche qui vient des Indes orientales. Elle eſt du nombre de celles qu'on nomme *baffetas*, mais étroite & peu fine.

GAUFRER, v. act. (*Draperie.*) Imprimer diverſes figures ſur une étoffe, au moyen de cylindres gravés, dont les traits, preſſés ſur elle, reſſerrent & plaquent quelques-unes de ſes parties, faiſant ainſi reſſortir le deſſin qu'ils y forment. Voyez les opérations du gaufrage aux apprêts de la *draperie.*

GAUFREUR, f. m. Ouvrier qui gaufre les étoffes.

GAUX, f. m. Nom qu'on donne, en *Picardie*, au chanvre roui à l'air.

GAUZAPE, f. m. (*Habit-Coſtume.*) Ancien vêtement.

GAZE, f. f. Tiſſu délicat, fin, tranſparent, fabriqué à petits jours par une mécanique ingénieuſe qui maintient de l'écartement entre les fils de la chaîne. Voyez le jeu de la *liſſe à perle*, au *traité* des GAZES & MARLI.

On fait des gazes en fil & ſoie, & ſur-tout en ſoie ſeule; on en fait d'unies, de brochées, de différentes couleurs, dont les variétés s'indiquent par les dénominations de gaze à la *crême*, de *fantaiſie*, d'*Italie*, de *plâtrée*, de *Nankin* : les *ſoufflées* ont une préparation toute particuliere.

Les paſſementiers nomment *gaze à perle*, &

gaze galon, des especes de galons dont la fabrication ou l'effet different des autres especes.

GAZIER, s. m. Celui qui fabrique ou qui vend des gazes.

GENEQUIN, adj. m. Coton *genequin.* Sorte de coton filé, peu estimé des marchands, parce qu'il n'est pas de grand débit.

GÊNES, s. f. plur. (*Petite draperie.*) Sorte de *razes.*

GENOU. (*Fabrication.*) Relâchement d'un fil. On dit qu'un fil *fait le genou*, quand il n'est pas bien tendu.

GHILAMS, s. m. plur. Etoffes de soie qui se font à la Chine.

GILLET, s. m. (*Tailleur & Couturiere.*) Espece de camisolle ou veste sans basques, à l'usage des hommes : on fait les gillets avec ou sans manches ; on les fait en laine ou coton, pour mettre pardessous la chemise. On fait, depuis quelque temps sur-tout, des gilets de toutes sortes d'étoffes, brodés, enjolivés, &c. pour mettre sous l'habit, en guise de veste, dans le négligé & dans la demi-parure.

GIMELLE, s. f. (*Bonneterie.*) Piece du métier à bas.

GINGAS, s. m. (*Toilerie.*) Toile à carreaux, en fil bleu & blanc, qui se fabrique en très-grande quantité dans la généralité de Rouen, qui s'emploie en toiles à matelas, & qui s'envoie en pacotille en Amérique, soit en nature, soit en chemises faites, pour les matelots & principalement pour les negres.

GINGIRAS. (*Soierie.*) Etoffe de soie des Indes.

GINGUETTE, s. f. Troisieme brin. Voyez CHANVRE.

GIPE, s. f. Sorte de souquenille de grosse toile, que les paysans, les palefreniers & autres gens de peine, mettent pardessus leur habit.

GLACER, v. act. *Glacer les étoffes*, n'est autre chose aujourd'hui que les *lustrer*; ce qui se fait à la *lisse* pour les toiles & toileries ; à la *presse*, avec des cartons, pour toutes les étoffes de lainage ; & au *cylindre* pour quelques étoffes de soie. Il n'y a plus que les petits satins, extrêmement minces & légers, auxquels on donne une eau de gomme. A cette exception seule, le *glacer* se fait & doit se faire sans addition quelconque. On a reconnu depuis long-temps l'abus des colles dont on faisoit usage, (méthode exposée dans l'ancienne Encyclopédie,) & qui rendoient les étoffes cassantes, sujettes à être tachées par la pluie. Voyez aux apprêts de la *draperie*, la maniere de *lustrer* ou *glacer* les étoffes de laine ; à la *toilerie*, &c. pour les autres.

GLACER. (*Broderie.*) Ombrager une broderie, avec de la soie plus brune, pour lui donner du relief. On le dit plus particuliérement des ouvrages d'or & d'argent que l'on glace & que l'on émaille avec de la soie.

GLACER. (*Tailleur & Couturiere.*) Doubler une étoffe, & fixer la doublure par des points en bâtis, entre le dessus & la doublure, que ces points doivent joindre sans leur laisser former aucun pli.

GLACER est aussi un terme de peigneur.

GLACIS. (*Passementerie.*) On nomme ainsi les traînées ou jetées de trame ou de clinquant, &c. qui couvrent un assez long espace sans être arrêtées. On entend aussi, & plus particuliérement, par ce nom, une partie des soies de chaîne, qui n'ont d'autre usage que de lier la trame lorsque la traînée se trouveroit trop longue, & exposée par conséquent à lever. Chaque rame de *glacis* est passée dans les hautes-lisses d'une maniere qui lui est propre, ainsi qu'on peut le voir dans le *traité* de la PASSEMENTERIE, à la *fabrication des galons.*

GLAND, s. m. (*Passementerie.*) Ornement, dont la tête arrondie, percée à jour pour recevoir un cordon, est recouverte de fils d'or ou de soie passés & travaillés à l'aiguille, & soutient un grand nombre de filets qui tombent comme ceux des franges, mais en forme de houppe. On ajoute à ces filets, des guipures, du bouillon, de la cannetille, &c.

Les *glands* sont d'un grand usage dans la décoration des ameublements & des équipages : il y en a de petits qu'on ajoute aux cordons de montre, de canne, &c. & qui servent dans la parure des femmes.

GLAND. (*Faiseur de peignes* ou *ros.*) Espece de tenailles de bois, dont les ouvriers qui fabriquent les peignes se servent pour les tenir quand ils sont en façon, c'est-à-dire, quand, après les avoir dégrossis avec l'écouenne, & préparés avec l'écouennette, il ne reste plus qu'à y faire des dents.

GOBELINS. (tapisserie des) La plus belle espece des tapisseries. Voyez à leur *traité.* La manufacture des *Gobelins* fabrique aussi les plus beaux draps de France.

GOBILLE, s. f. Instrument de bonneterie.

GORAO, s. m. (*Soierie.*) Etoffe de soie cramoisie ou ponceau, qui se fabrique à la Chine.

GORGE, s. f. (*Lingere.*) Partie supérieure du devant des chemises de femme.

GORGETTE ou GORGERETTE. Petite ligature qu'on passe pardessous le menton des petits enfants, pour attacher & maintenir leur bonnet.

GORGONELLE, s. f. (*Toile.*) Sorte de toile qui se fabrique en Hollande & à Hambourg.

GOSSAMPIN ou FROMAGER de nos isles françoises. Arbre qui croît aux Indes, en Afrique & en Amérique, & dont le fruit contient une espece de coton gris-de-perle, plus court que le coton ordinaire. On emploie ce duvet pour faire des oreillers, des traversins, &c. On le file aussi pour en faire des bas.

GOUDRON, f. m. Matiere employée par les cordiers.

GOUDRONNER, v. act. *Opération de corderie;* faire passer les cordages dans le *goudron.*

GOUPILLON, f. m. (*Brossier-Vergetier.*) Petit bâton, garni par le bout, de soies de porc, passées en divers sens.

Les chapeliers se servent d'un goupillon pour arroser le bassin & la feutriere, lorsqu'ils travaillent à feutrer les chapeaux; ce qu'ils appellent *arroser le feutre*, ou *arroser le chapeau.*

GOURGOURAN, f. m. (*Soierie.*) Etoffe des Indes, travaillée en gros-de-Tours, mais plus forte en chaîne & en trame. Les soies n'en sont point moulinées, mais elles sont seulement gommées & préparées par faisceaux de huit brins.

GOUSSET, f. m. (*Lingere.*) Petite piece de toile quarrée, placée en losange, pour unir la manche au corps de la chemise dans la partie qui répond à l'aisselle.

GRAINE, f. f. (*Broderie.*) Point qui représente de semens des fruit.

GRAINE, f. f. (*Soie.*) *Œufs de vers-à-soie, graine de vers-à-soie.* Mauvaise expression, mais consacrée par l'usage dans la plupart de nos provinces.

GRAINE-D'ÉPINARS, f. f. (*Passementerie.*) Petit ouvrage qui entre dans quelques *franges* & *crépines.*

GRAINE. Voyez ETRANGLURE.

GRAINS-D'ORGE, f. m. (*Broderie.*) Petites losanges ou compartiments, brodés en soie ou autrement, & qui représentent des grains d'orge. On donne ce nom à une petite étoffe de laine ainsi figurée à la marche.

GRAND-BARRAGE. Sorte de linge ouvré de quelque fabrique de Normandie.

GRAND-CAEN ou DAMAS. Autre espece de linge qui se fabrique en Normandie.

GRAND-*fin*, GRAND-*marchand-blanc*, GRAND-*marchand-roux*, GRAND-*repasse-extraordinaire-fins*, GRAND-*repasse-extraordinaire-fins-à-la-réforme.* Diverses sortes de couvertures de laine, connues sous ces dénominations.

GRAND-LION. Linge aussi ouvré, des fabriques du Beaujolois.

GRANDS-BRINS. Toiles de Bretagne.

GRANDE ROSE, GRANDE VENISE. Deux sortes de linges ouvrés, qui se fabriquent en Flandre & en Basse-Normandie.

GRANDE-FRAISE, f. f. (*Soie.*) Voyez BRIFFE, c'est la même chose.

GRAS, f. m. (*Soie.*) Etat de maladie des vers-à-soie.

GRAS, *en draperie*, se dit aussi d'un drap mal dégraissé par le foulon.

GRATIENNE, f. f. (*Toile.*) Toile de lin qui se fabrique en quelques endroits de la Bretagne.

GRATTER, v. act. (*Tailleur.*) *Gratter une rentraiture*, tirer le poil d'un drap avec l'aiguille, pour en couvrir la couture, afin qu'elle paroisse moins.

GRAVELÉE, adj. f. *Cendres gravelées.* (*Blanchissage.*) Produit ou résidu de la lie de vin, desséchée.

GREGE, adj. f. (*Soie.*) Soie *grege* ou *grese;* soie crue, telle qu'on la tire de dessus le cocon, qui n'a point été cuite ou blanchie.

GREGUES, f. f. plur. (*Habit-Costume.*) Partie de vêtement dont la forme & le nom ne sont plus d'usage.

On a, mal-à-propos, imprimé *greques*, à la page 58 du mot COSTUME, dans le texte.

GRELIN, f. m. (*Corderie.*) Cordage composé de plusieurs aussieres, & commis deux fois.

GRENADE ou GRENAT. (*Toile, Toilerie.*) Etoffe de fil & coton, figurée à petits grains.

C'est aussi le nom d'une sorte de linge ouvré.

GRENADE, [soie de] Grosse soie torse qu'on tire d'Espagne.

GRENADINE, f. f. (*Soie.*) Soie qui s'emploie à faire la dentelle noire.

GRIBANNE, f. f. (*Corderie.*) Espece de corde.

GRIFFES, f. f. (*Soierie.*) Fils de fer recourbés en anneaux ouverts.

GRIFFON, f. m. (*Bonneterie.*) Piece du métier à tricot.

GRIGNE, f. f. (*Chapellerie.*) Défaut d'un chapeau dont la surface se trouve comme parsemée de petits grains.

GRIL, f. m. (*Ourdissage.*) Piece de l'ourdissoir des chaînes.

GRILLAGE. (*Blonde.*) *Toile* ou *plein* de la blonde; il se travaille avec un seul fuseau, (pour chaque fil ou trait,) chargé d'un fil simple.

GRILLE. On connoît, sous ce nom, une laine d'Espagne, prime ou mere-laine, que l'on compare aux plus fines de Castille & d'Aragon.

GRILLE, f. f. (*Bonneterie.*) Partie du bas au métier.

GRILLE. (*Passementerie.*) Ficelles posées & tournées en tête des hautes-lisses, sur le devant des deux porte-rames, pour servir au passage des rames & en éviter la confusion.

GRILLER, v. act. (*Petite draperie.*) Apprêt d'étoffes rases, qu'on fait griller sur un fourneau.

GRILLOIR, f. m. (*Petite draperie.*) Fourneau à griller les étoffes, & lieu où on les grille.

GRIPPELER, v. neut. (*Collage.*) Une chaîne se *grippelle* au collage, en se repliant en petites boucles.

GRIPPER, v. neut. Défaut d'une étoffe inégalement frappée, ou dont la chaîne a été mal tendue. Une étoffe *grippe*, lorsqu'elle forme à sa surface des tiraillements & de petits plis.

GRISETTES, f. f. (*Passementerie.*) Petit ouvrage de passementier.

GROS-DE-TOURS & GROS-DE-NAPLES, f. m. (*Soierie.*) Etoffes de foie qui different du taffetas par la force de la chaîne & de la trame, qui, l'une & l'autre, en ont encore plus au gros-de-Naples qu'au gros-de-Tours : auffi le grain du premier eft-il beaucoup plus faillant. On en fabrique d'unis, de rayés, de façonnés, de brochés en foie & en dorure.

GROS-GRAIN, f. m. (*Toile.*) Toiles de Picardie. C'eft auffi le nom d'un ruban de foie, à trame plus groffe que celle du ruban-taffetas.

GROSSE, f. f. (*Paffementerie.*) Terme de quantité, qui indique douze douzaines. On raffemble les lacets en *groffe*.

GROSSES-PLAQUETTES, f. f. plur. (*Cardier.*) Sorte de cardes.

GUÉRIDON, f. m. (*Manufacture de foierie.*) Machine dans la forme du meuble de ce nom, mais dont le plateau eft divifé en petites cafes, où l'on place les efpolins qu'on eft obligé d'ôter de deffus l'étoffe quand on ne s'en fert pas.

GUÊTRES, f. f. plur. (*Frippier.*) Efpece de couvertures de jambes, qui s'attachent fur le côté par des boutons ou avec des cordons. Elles s'étendent depuis le genou, qu'elles couvrent, ainfi que toute la jambe, jufque fur le coup-de-pied où elles font maintenues par une courroie de cuir, qui paffe au deffous du pied comme un étrier.

GUEULE DE LOUP. (*Bonneterie.*) Partie du métier à bas.

GUEUSE, f. f. Nom qu'on a donné à une forte de dentelle. C'eft auffi celui fous lequel on a connu une petite étoffe qui fe fabriquoit en Flandre, & qu'on appelloit encore *plicole* ou *picote*.

GUIBERT. Sorte de toiles de lin blanchies, qui fe fabriquent en quelques provinces du royaume.

GUIMPE, f. f. (*Habit.*) Grand morceau de toile, échancré par le haut pour être placé fous le cou, de chaque côté duquel l'attachent les religieufes auprès des oreilles ; il eft arrondi par le bas, qui tombe fur la gorge & la couvre en entier.

GUINDER, v. act. (*Forces.*) Opération de faifeur de forces.

GUINDRES, f. m. (*Soierie.*) Petites tournettes en rofeau ou bois léger, fur lefquelles on place les écheveaux à devider : elles ont ordinairement quatorze à quinze pouces de diametre, fur dix pouces de hauteur.

GUINDRESSES, f. f. plur. (*Corderie.*) Efpece de cordages.

GUINÉATUF - LONGÉE, f. f. (*Toilerie.*) Toile de coton & de foie, qui fe fabrique aux Indes orientales.

GUINÉE, f. f. (*Toilerie.*) Toile de coton blanche, originairement venue des Indes, & que nous imitons dans nos fabriques de toilerie : nous faifons de ces guinées pour être portées en blanc, & auffi pour être imprimées.

GUINGUANS. (*Toilerie.*) Toile de coton, quelquefois mêlée de fils d'écorce d'arbre.

GUINGUET. (*Petite draperie.*) Sorte de petit camelot qui fe fabrique à Amiens.

GUINGUETTES, f. f. plur. (*Toiles.*) Toiles d'étoupe de lin, teintes en petit teint, qui fe fabriquent en Baffe-Normandie. Il s'en fait d'unies, à grands & à petits carreaux ; il s'en mélange même avec de la laine.

GUIPÉ, adj. pris fubft. (*Broderie.*) Sorte de broderie ou point, qui confifte à étendre les fils d'or ou d'argent parallélement les uns aux autres, en les arrêtant feulement à chaque extrêmité.

GUIPÉ. (*Paffementier - Boutonnier.*) Se dit d'un fil de deux ou plufieurs brins retordus enfemble dans le fens naturel, & d'un troifieme conduit fur les premiers en fpirale & en fens contraire.

GUIPER, v. act. (*Paffementerie.*) Derniere façon qu'on donne aux franges qui doivent être guipées ; forte de retors qui fe fait au moyen du *guipoir*.

GUIPOIR, f. m. Petit crochet emmanché dans un plomb de forme circulaire, & de fept à huit lignes de diametre fur un demi-pouce de long.

GUIPURE, f. f. (*Broderie.*) Ornement de broderie en relief, dont le fond, rempli de gros fil, ou de carton, ou de vélin, eft recouvert par un fil d'or ou de clinquant, conduit à la broche de la maniere indiquée au *guipé*.

GUIRLANDE, f. f. (*Modes.*) Ornement de tête en forme de couronne. On fait des guirlandes de rubans, de plumes & de fleurs artificielles. Les dernieres particuliérement, font aujourd'hui de mode, & l'emportent fur celles de toute autre efpece, pour la grace, la fraîcheur & l'éclat.

GUR, f. m. (*Toilerie.*) Toile de coton blanche, qui vient des Indes orientales.

GURACS. (*Toilerie.*) Toiles peintes qui viennent du Bengale.

H.

HABE, f. f. (*Habit-Coftume.*) Efpece de cafaque à l'ufage des Arabes. Elle eft faite de camelot rayé, ou d'une étoffe blanche tiffue de poil de chevre & de lin.

HABILLEMENT, f. m. Nom générique de toutes les parties qui fervent à vêtir.

HABILLER, v. act. *Faire des habits.* Objet de l'art du tailleur & de celui de la couturiere.

HABILLER LE CHANVRE. Expreffion quelquefois employée pour fignifier le peignage au feran.

HABILLER UNE CARDE, *chez les cardeurs*, c'eft la monter ou la faire.

* HABIT-COSTUME, f. m. (*Vêtement, Parure, Ornement, &c.*) Sous le premier de ces mots, j'ai compris en général ce qui, dans les temps modernes, a fervi ou fert à l'habillement des hommes, à moins que je n'en aie exprimé plus particuliérement certaines parties fous le nom de l'art par lequel elles font produites, comme celui de *Tailleur*, *Couturiere*, *Lingere*, *Modes*, *&c.* Et fous le mot *Coftume*, j'ai eu intention d'exprimer feulement ceux des vêtements, décorations ou ornements, dont fe fervoient les anciens.

HACHEBACHÉ. (*Broderie.*) Se dit des longs points de foie jetés fur la taillure pour exprimer quelques plis ou quelques ombres. On dit indifféremment *harpé* ou *hachebaché*.

HACHÉE, *laine hachée*. On nomme ainfi la laine qui réfulte de la tonture des draps, & qu'on emploie pour la fabrication des tapifferies connues fous le nom de *tontiffes*.

HAIRE. On appelle, dans quelques fabriques, *drap de laine en haire*, celui qui n'a reçu aucun apprêt, & qui eft tel encore qu'au fortir du métier. Si on le tond pour la premiere fois, ce qu'on appelle en *premiere voie*, en *premiere façon*, en *premiere coupe*, en *premiere eau*, on dit dans les manufacture de Sédan, *tondre en hairement*.

HALER LE CHANVRE. (*Corderie.*) Préparation du chanvre; elle confifte à l'expofer, dans le hâloir, à une chaleur douce qui le feche, & rend plus caffantes les parties ligneufes qu'on veut féparer de la filaffe.

HALLES, f. f. plur. Lieux publics où les fabricants portent leurs marchandifes pour les vendre.

HALLES-CRUES, f. f. plur. (*Toile.*) Sortes de toiles qui fe fabriquent en Bretagne.

HALOIR, f. m. Caverne, ou autre lieu équivalent, de fix à fept pieds de hauteur, cinq à fix de largeur, & neuf à dix de profondeur, dans lequel on difpofe des barreaux de bois, qui fervent à recevoir le chanvre qu'on veut hâler, au moyen du petit feu de chenevottes qu'on allume au deffous du chanvre.

HAMAC, f. m. Lit fufpendu, dont les Caraïbes, ainfi que plufieurs autres peuples de l'Amérique, font ufage. Les *hamacs* des Caraïbes, eftimés les meilleurs, font formés d'une grande toile de coton blanc, épaiffe & forte, d'un tiffu égal & ferré, dans la forme d'un quarré, long de huit à neuf pieds, fur cinq à fix de largeur. Les fils de l'étoffe en excedent les bords d'environ fept à huit pouces de chaque côté; ils font difpofés & réunis comme par écheveaux, & en forme de groffes boucles, dans lefquelles on fait paffer de petites cordes qui fervent à faciliter l'extenfion & le développement du *hamac*: toutes ces cordes réunies font, aux extrêmités du *hamac*, une forte d'anneau que traverfent les groffes cordes nommées *rabans*, qui fufpendent le lit au haut de la cafe ou aux branches d'un arbre. Quelques fauvages des bords de la riviere d'Orenoque, font des *hamacs* d'écorce d'arbre, travaillés à jour comme les filets de pêcheur.

HAMANS, f. m. (*Toilerie.*) Sorte de *garas* du Levant, ou petites toiles de coton de cinq-huitiemes de largeur, en piece d'environ dix aunes. Elles fe confomment en blanc, ou peintes & imprimées. Elles avoient été fagement prohibées en 1785; la chambre de commerce de Marfeille follicita la liberté de les introduire, comme avant 1785, moyennant un droit: ce droit n'eft pas prohibitif, & il eft éludé au point, que ces toiles, connues à Lyon fous le nom de *toiles de courier*, *indiennes du courier*, parce qu'on les y introduit le plus fouvent par fa voie, font aujourd'hui plus communes que jamais, plus que les garas du pays, à qui elles ont porté la plus funefte atteinte, en même temps qu'à la filature & à la fabrication du Beaujolois.

Il vient auffi du Bengale, des toiles nommées *hamans*.

HAMEDES, HAMEDIS ou MALLEMOLLE, f. f. Toile de coton blanche, claire & fine, de feize aunes de longueur, fur trois-quarts à cinq-fixiemes de largeur. Elle vient du Bengale.

HANGARD. Voyez ANGARD.

HANNETON. [foucis d'] (*Paffementerie.*) Petit agrément de foie, en forme de *houppes* ou *houpettes* croifées, qui fe fabrique au petit métier de l'agriminifte, femblable à celui dont fe fervent les perruquiers pour treffer. Voyez au *traité* de la PASSEMENTERIE.

HARDILLIERS, f. m. plur. (*Tapifferie.*) Fiches, ou morceaux de fer à crochets par un de leurs bouts, fervant, dans les métiers de haute-liffe, à foutenir la *perche de liffe*.

HARMANT. (*Draperie.*) *Tondre* & *lainer* en *harmant* ou *hairement*, fe dit de la premiere façon donnée par ces opérations.

HARNOIS. (*Paffementier & Gazier.*) Expreffion par laquelle on défigne l'affemblage des hautes-liffes fufpendues à leur place.

HAUBAN, f. m. (*Corderie.*) Sorte de gros cordage.

HAUSSES, f. f. (*Paffementerie.*) Petits morceaux de bois, qui fe placent ordinairement fur les potenceaux; ces *hauffes* portent des broches de fer, deftinées à porter de petits roquetins, lorfqu'ils font néceffaires.

HAUSSES. (*Soierie.*) Il y en a de deux fortes; la *hauffe de carette*, & la *hauffe de caffin*. La premiere fe dit de petits coins qui fervent à élever la carette à mefure que le rouleau de l'étoffe groffit, afin que les liffes foient toujours à fleur de la chaîne. La feconde fe dit des traverfes de bois qu'on met au brancard du caffin, pour l'élever quand les femples font trop longs.

HAUT-DE-CHAUSSE ou HAUT-DE-CHAUSSES, f. m. Partie du vêtement des hommes

parmi nous, qui couvre depuis la ceinture jusqu'aux genoux, & que l'on appelle plus communément des *culottes*.

HAUTS-COMPTES, f. m. *Ras de Gênes*. Etoffes de laine, ou mêlangées de laine & de soie.

HAUTE-LISSE, f. f. Tapisserie d'un beau genre, qui se fabrique en laine & soie, à chaîne tendue perpendiculairement.

HAUTE-LISSIER, f. m. Ouvrier qui travaille aux tapisseries de haute-lisse, ou marchand qui les vend.

HAUTES-LAINES. Dénomination des laines de meilleure qualité du royaume.

HÉLINGUE, f. f. (*Corderie.*) Bout de corde attachée d'une de ses extrêmités à celles des manivelles du chanvre, par le moyen d'une clavette, & de l'autre pris au toron qu'on veut tordre ou commettre.

HENNIN, f. m. (*Modes.*) Nom d'une coëffure colossale des femmes françoises du 15e. siecle, & qui s'est conservé dans notre histoire des modes, à cause de l'extravagance de son objet, & du zele d'un prédicateur du temps contre son usage.

HERBE DE SOIE ou HERBE A SOIE. (*Discours préliminaire.*) Plante des Indes occidentales, dont on fait divers tissus.

On connoît aussi, sous le nom de *taffetas d'herbe*, d'*herbe filée*, *&c.* plusieurs étoffes des grandes Indes, fabriquées avec l'espece de soie qu'on tire de quelques plantes.

HERE ou HAIRE, f. f. Etoffe de crins de cheval.

HÉRON. [Plume de] (*Plumassier.*) Plume noire de héron; elle est fort rare.

HOLLANDE. [toiles de] Sorte de toiles de lin, d'une belle fabrication, d'un tissu fin & serré, qui se font en Flandre & en Allemagne. Elles prennent le nom de Hollande, de ce qu'elles se blanchissent généralement dans cette province. Les plus belles blanchisseries de l'Europe sont celles de *Harlem*. Voyez le *traité* de la TOILERIE.

HOLLANDÉE, adj. Les lingeres & marchands toiliers appellent *batiste hollandée*, celle qui est un peu plus forte & plus serrée que la batiste ordinaire.

HOLLANDILLE, f. f. Toile qui se fabrique en Silésie, & nous vient par la Hollande.

HOLLANS, f. m. plur. Sorte de batiste qu'on fabrique en Flandre & en Espagne, pour les Indes où on l'envoie.

HORS-DE-PAS. (*Fabrication.*) Situation d'une chaîne, d'après laquelle l'ouvrier ne peut travailler.

HOUAGE, HOUER. (*Draperie.*) Opération de foulon, qui consiste à lâcher un drap à l'eau, & à l'en retirer plusieurs fois à *menu* ou à petits plis.

HOUPPE, f. f. (*Passementerie.*) Assemblage de fils de soie, ou de toute autre matiere, réunis à l'une de leurs extrêmités sur un cercle ou bouton, & flottants de l'autre, de la plus grande partie de leur longueur. La *houppe* & le *gland* sont à-peu-près la même chose; mais la *houppe* est ordinairement plus grosse, souvent de fils plus courts, & quelquefois placée fixément & renversée, de maniere que ses fils retombent comme ceux de la houppe du bonnet carré des prêtres & des magistrats; au lieu que le *gland* est toujours suspendu par un cordon ou une ganse qu'il paroît terminer.

HOUPPE, se dit aussi, *en passementerie*, du petit bout effilé de ruban, ou de lacet, qui passe au delà du ferret.

HOUPPELANDE, f. f. (*Habit.*) Etoit autrefois une cappe ou manteau de berger, fait de cuir, dont se sont servis ensuite les voyageurs contre la pluie. On avoit encore appellé ainsi, par le passé, un vêtement de femme, en forme de manteau, à queue traînante & grand collet, avec des manches renversées, garnies de fin gris ou de riches fourrures, & chargées de jais. On a depuis appliqué ce nom à tout habit de grand négligé.

HOUPPER, v. act. (*Passementerie.*) Former la petite houppe des lacets & des aiguillettes.

HOUPPER LA LAINE, se dit pour la peigner.

On appelle encore *houppiers*, à Amiens, les peigneurs de laine qui, sous ce nom de *houppiers*, formoient autrefois une communauté, maintenant réunie à celle des *sayeteurs*, ainsi que l'a été celle des *haute-lisseurs*; dénomination par laquelle on désignoit les ouvriers fabricants d'étoffes de laine.

HOUSSES, f. f. plur. (*Tapissier.*) Couvertures de chaises, canapés, fauteuils & autres meubles, faites ordinairement en étoffes communes, & destinées à couvrir & préserver l'étoffe plus précieuse de ces meubles. On met des *housses* de serge, de toile, &c. pour conserver des meubles de soie, de tapisserie, de velours.

On appelle lit en *housse*, celui qui a des pentes qui vont jusqu'en bas, ou qui se suspendent sur des bâtons, qui n'a point de rideaux qui se tirent sur des tringles.

HOUSSE, se dit aussi de la couverture de velours ou d'écarlate que les ducs & autres personnes en dignité ont droit de mettre sur l'impériale de leur carrosse.

On donne aussi le nom de *housse* à la couverture du siege d'un cocher: on fait des *housses* en broderie, on les garnit de franges.

HOUSSET, f. m. (*Soie.*) Soie de Perse qu'on tire d'Alep.

HOUSSOIR, f. m. (*Crinier-Brossier.*) Balai de plumes pour housser & nettoyer les meubles.

HURE, f. f. (*Crinier-Brossier.*) Sorte de grosse brosse.

J & I.

JABOT, f. m. (*Lingere.*) Garniture de mousseline ou de dentelle, qui se met au long de l'ouverture d'une chemise d'homme devant l'estomac.

JAIS ou JAYET, f. m. Substance légere, seche & brillante, qu'on emploie dans la broderie, dont on fait des meubles & même des tapisseries; on fait du jais artificiel, avec du verre noir, blanc, & colorié, que l'on façonne en petits cylindres creux, dans lesquels on passe de la soie ou du fil. C'est de cette maniere qu'on le fait entrer dans la composition de tant d'ouvrages qui servent à la parure des femmes, ou à la décoration des appartements.

JAMAVAS, f. m. (*Soierie.*) Taffetas des Indes, à fleur d'or ou de soie. Il y en a de brodés.

JAMIS. [toile à] Espece de toile de coton, qui se tire du Levant, par la voie d'Alep.

JANEQUIN ou GENEQUIN, f. m. Coton filé, d'une médiocre qualité, qui se tire du Levant, par la voie de Smyrne.

JANSÉNISTE. Dans le temps de la mode des paniers d'une grandeur excessive, on appella *janséniste* les paniers plus petits dont se contentoient les femmes qui ne vouloient suivre la mode que de loin.

JAQUETTE, f. f. Vêtement d'enfant, que portent les petits garçons jusqu'à ce qu'on leur donne des *culottes*.

JARDINIERE, f. f. (*Broderie en blanc.*) Petite broderie étroite & légere, en fil, qui se fait au bord d'une mousseline pour manchette ou garniture quelconque.

JARRE, f. m. (*Chapellerie.*) Poil long, dur & luisant, qui n'est pas susceptible de feutrage, & qu'on ôte de dessus les peaux avec de petites pinces.

Les chapeliers se servent du jarre en guise de bourre, pour remplir les pelotes couvertes d'étoffes de laine, avec lesquelles ils frottent & lustrent les chapeaux.

JARRÉ, ÉE, adj. m. & f. Les laines *jarrées* ou piquées de *jarres*, sont celles parmi lesquelles on trouve de longs poils blancs, & aussi roides que la soie de bléreau. Ces parties altérées se nomment aussi *poils jarreux*.

JARRETIERE, f. f. (*Passementerie.*) Tissu étroit, qui sert de lien pour retenir & attacher les bas. On fait des jarretieres avec des bandes de drap; on emploie aussi, à cet usage, des rubans de laine fabriqués au métier; on en fait au boisseau, on en tricote avec toutes sortes de fils; laine, soie, &c.

JASERON, f. m. (*Broderie.*) Très-gros bouillon qu'on emploie dans le coupé, pour faire de riches nervures.

JASMIN, f. m. (*Passementerie.*) *Touffe*, *paquet* ou *chûte* de cordonnets, cannetille, &c.

JASPÉ & JASPÉE, adj. (*Fabrication.*) Tissu ou étoffe dont les couleurs mêlangées en chaîne, présentent une sorte de piquure, & rendent sa surface comme marquetée.

JATTE, f. f. (*Passementerie.*) Sébile trouée par le milieu, & placée à la renverse sur quatre pieds de bois, au moyen de laquelle on fabrique, avec des fuseaux, de gros cordons pour lustres, guides, &c.

JAUGE, f. f. Instrument de cardier.

JAUNES. (*Soie.*) Etat maladif des vers-à-soie.

JET, f. m. (*Ourdissage.*) *Cantre* ou *cannelier*.

JETER, v. act. Expression d'usage dans la fabrication des dentelles, & relative à l'emploi des fuseaux. On dit *jeter une bride*, pour faire une bride, &c.

JETER EN SOIE, *chez les passementiers-boutonniers*, c'est l'action de couvrir un moule de bouton d'une soie, tournée sur la bobine, en plusieurs brins. On dit aussi *jeter un cerceau*, c'est-à-dire, le placer.

JETER LE FIL. Opération du fabricant de bas au métier; *jeter* ou étendre le fil sur une partie des aiguilles.

IMPÉRIALES, f. f. plur. (*Draperie.*) Sorte d'étoffes ou serges légeres, dont on a beaucoup fabriqué en Picardie, & qui s'expédioient pour le Levant.

Les tapissiers nomment *impériale* ou *ciel*, la partie supérieure qui s'éleve sur un lit, & à laquelle on suspend les rideaux.

INBAB, f. f. Toiles qu'on vend au Caire.

INDIENNES, f. f. plur. Nom générique des toiles peintes, d'abord appliqué à celles qui nous viennent des Indes, puis étendu à celles que nous avons faites par imitation.

INDUSIUM, f. m. (*Costume.*) Vêtement de l'antiquité.

INRAMO, f. m. (*Coton.*) Sorte de coton en masse, & non filé, qui se tire du Levant & de l'Egypte, par la voie du Caire.

* INSPECTEUR DES MANUFACTURES. (*Jurisprudence.*) Pour les fonctions & privileges attachés à cette place, voyez le *texte* au premier volume & au Supplément.

JOINTE, f. f. (*Soierie.*) Partie d'organsin devidée sur des rochets, pour nouer les fils qui cassent. La *jointe* est de la couleur de la chaîne ou du poil.

JONC, f. m. (*Broderie.*) Gros trait d'or, dont on borde les croix d'ordre, blason, &c.

JOSSELASSAR. Coton filé qui se tire de Smyrne, & qui est moindre que celui nommé

moutaffin, quoique l'un & l'autre se recueillent dans le même canton.

JOURS, s. m. (*Passementerie.*) Ce sont des ornements pratiqués dans les dessins du galon, qui laissent effectivement à *jour*, les figures qu'ils doivent représenter par leurs contours.

IPSOLA, s. f. (*Laine.*) Espece de laine qui vient de Constantinople.

JUMELLAGE, s. f. (*Draperie.*) Certaine disposition de l'armure du métier à calmande ou autres petites étoffes.

JUPE, s. f. (*Couturiere.*) Vêtement de femme, qui s'attache à la ceinture, d'où il pend jusque sur les pieds.

JUPON, s. m. Même partie d'habillement que la jupe, mais ordinairement plus court.

On fait les *jupes* & *jupons* de toutes sortes d'étoffes.

JURISDICTION DES MANUFACTURES. Elle est généralement attribuée aux officiers municipaux des villes dans chaque département, &, par attribution, aux intendants des généralités.

JUSTE, s. m. (*Couturiere.*) Vêtement de femme du peuple, juste à la taille, avec des basques très-courtes, qui retombent seulement sur les hanches; les manches ne viennent qu'au coude.

JUSTE-AU-CORPS, s. m. (*Tailleur.*) Habit d'homme, ou vêtement à manches qui va jusqu'aux genoux, serre le corps, montre la taille, est ouvert pardevant dans toute sa longueur, & auquel on fait des poches.

JUTRIAUX, s. m. plur. Pieces du métier à camelot.

K.

KARVARY, s. m. (*Soie.*) Espece de soie que l'on tire de la Perse, & qui vient sur-tout de la province de Ghilan.

KATTEQUI, s. m. (*Toilerie.*) Toile de coton qu'on tire des Indes orientales, particuliérement de Surate, & dont la piece n'a que deux aunes cinq-huitiemes de long, sur cinq-sixiemes de large.

KEMEAS, s. m. (*Soierie.*) Taffetas qui viennent des Indes orientales.

KIEGAN, s. m. Sorte d'étoffe à fond bleu, qui se fabrique dans le Japon : elle est ordinairement à fleurs semblables à celles de nénuphar.

KIEN-TCHCOU, s. m. (*Soierie.*) Etoffe de soie de vers sauvages. Cette soie est grise, sans lustre, ce qui fait ressembler l'étoffe à une toile rousse, ou aux droguets un peu grossiers; elle est cependant précieuse, & se vend plus cher que les plus beaux satins.

KINSU, s. m. Plante qui croît à la Chine, dont on tire une filasse blonde, très-fine, qui sert à fabriquer des toiles très-estimées dans le pays. On n'en trouve que dans le Xansi; la rareté en augmente encore le prix.

KISTE, s. m. (*Laine.*) Espece de laine qui se tire d'Allemagne.

KITAI, s. m. (*Soierie.*) Sorte de damas qui se fabrique à la Chine. Les femmes des Ostiaques en font des voiles dont elles se couvrent le visage. Les *kitais* sont apportés par les Tartares, voisins de la grande muraille, & quelquefois par les caravanes qui vont de Moscou à Pékin.

On appelle du même nom, des toiles de coton de la Chine, les unes blanches, les autres rouges & d'autres couleurs.

KOLOBIA. (*Costume.*) Partie de vêtement dans l'antiquité.

KORATES ou TAQUES DE CAMBAYE, s. f. Grosses toiles de coton qui viennent de Surate. La piece a trois aunes deux tiers de long, sur deux de large. On en fait des cravates communes.

KOSSENBLADEN, s. m. Etoffes grossieres, propres pour la traite des negres à Cagongo & à Loango, où les Hollandois en débitent beaucoup.

L.

LABORATOIRE, s. m. Lieu où l'*artiste* fait ses recherches, quelquefois ses compositions. Voyez le mot ATTELIER.

LAC. (*Soierie.*) Partie du métier d'étoffe de soie. Le *lac* est fait d'un gros fil qui forme, d'un seul bout, plusieurs boucles entrelacées dans les cordes du semple, & qui tiennent à la *gavassine.* Cette poignée de boucles s'appelle le *lac*, au moyen duquel la tireuse amene à elle toutes les cordes du semple, dont elle a besoin.

Le *lac* à l'angloise est un entrelacement de fils qui prend toutes les cordes du semple, les unes après les autres, pour aider à la séparation des prises, quand on fait les *lacs* ordinaires. Le fil de *lac* à trois bouts, est fort; il arrête par l'entrelacement suivi, les cordes que la liseuse a retenues avec l'embarbe.

LACS, s. m. plur. (*Passementerie.*) Ficelles attachées aux marches, & qui le sont également aux lames qu'elles servent à faire baisser.

LACS-D'AMOUR. Sorte de linge ouvré, qui se fabrique en Basse-Normandie, particuliérement à Caen & aux environs.

LACERNA, s. f. (*Costume.*) Vêtement antique.

LACET, s. m. (*Passementerie.*) Tissu fort étroit, ou petit cordon, ferré à l'un de ses bouts, & qui sert à divers usages dans l'habillement des femmes & des enfants.

On fabrique des *lacets* au boisseau avec des fuseaux, & plus encore sur un métier particulier à ce genre de fabrication; on les faits *ronds* ou *plats*, de fil, de soie, de laine, &c.

LACEURE, s. f. (*Tailleur & Couturiere.*) On désignoit ainsi autrefois l'agencement d'un ruban autour des hauts-de-chausses; les couturieres indi-

quent aujourd'hui, par cette expreſſion, la maniere d'arranger & fermer le corſage d'une robe ſur le devant avec un ruban croiſé.

LACIS, ſ. m. Réſeau de fil de ſoie, ou de lin, ou de toute autre matiere.

LAGIAS, ſ. m. (*Toilerie.*) Belles toiles peintes, qui ſe fabriquent & ſe vendent au Pégu.

LAINAGE, ſ. m. Expreſſion générique qui ſert à déſigner les laines ou poils qui s'emploient en diverſes fabrications, les ouvrages ou étoffes qui réſultent de leur emploi, & certaines opérations de leur fabrique. On appelle fabriques de lainage, en général, celles qui produiſent de petites étoffes dont les variétés & les dénominations ne ſont pas auſſi connues que le drap, par exemple. On appelle *lainage* des draps, l'opération de les garnir aux chardons; & l'on dit indifféremment *lainer* ou *garnir* un drap.

* LAINE, ſ. f. Produit de la toiſon des moutons, & matiere premiere d'une branche importante de manufactures. Voyez au *traité* de l'*éducation des* MOUTONS, les meilleurs moyens d'obtenir de belles laines, & les différentes manieres de nos voiſins pour s'en procurer. Quant à ſes diverſes préparations, voyez CARDAGE, FILATURE, OURDISSAGE, &c.

LAINER & LANER, v. act. *Garnir* un drap, en tirer les poils à la ſuperficie au moyen des chardons.

LAINERIE. Voyez LAINAGE.

LAINEUR, LANEUR, ÉPLAIGNEUR, EMPLAIGNEUR, APLAIGNEUR. Ouvrier qui *garnit* en *laine*, des draps ou autres étoffes du même genre.

LAINEUX, adj. Se dit d'un drap bien fourni de matiere.

LAINIER, ſ. m. Marchand qui vend des laines en écheveaux.

LAISE, ſ. f. ſe prend pour largeur dans beaucoup de manufactures & fabriques de toiles.

LAISES, LAISES *ordinaires*, *petites* LAISES, *moyennes* LAISES, *grandes* LAISES; LAISOT, *petit* LAISOT, *grand* LAISOT. Sortes de toiles connues ſous ces différents noms, qui ſe fabriquent dans la généralité de Tours.

LAISSE, ſ. f. (*Chapellerie.*) Cordon dont on fait pluſieurs tours ſur la forme du chapeau pour la tenir en état.

LAISSÉ, ſ. m. (*Paſſementerie.*) Point blanc d'un patron, déſignant l'endroit où il faut paſſer les trames, à côté des bouclettes des hautes-liſſes, & non dedans. Les *laiſſés* ſont les contraires des *pris*; les uns & les autres étant conſidérés ſubſtantivement dans la lecture des patrons pour galons, livrées, &c.

LAKENSE-DOZYKKENS. (*Draperie.*) Draps d'Angleterre.

LAMBEAU, ſ. m. (*Chapellerie.*) Morceau de toile neuve & forte, taillé en pointe, de la forme des capades, & que l'on place entre celles-ci pour les empêcher de ſe joindre, ou de ſe feutrer, tandis qu'on les bâtit pour en former un chapeau. C'eſt proprement le lambeau qui donne la forme à un chapeau, & ſur lequel chaque capade ſe moule.

LAME. (*Tapiſſerie de baſſe-liſſe*, *Métier de tiſſerand*, *&c.*) Se dit de l'équipage des ficelles qui tiennent aux *liais*, *liſſettes* ou *liſteaux*, & que les marches font mouvoir pour ouvrir ou fermer la chaîne alternativement dans le travail de la fabrication.

LAME. (*Broderie*, *Paſſementerie.*) Filet d'or ou d'argent, trait, fin ou faux, battu & applati, qu'on fait entrer dans la broderie & dans pluſieurs petits ouvrages de paſſementerie. On dit auſſi qu'une broderie, ou une étoffe, eſt *lamée* d'or ou d'argent, lorſqu'on a employé de la lame pour la relever & l'enrichir.

LAMES, ſ. f. plur. (*Soierie.*) Partie du battant dans le métier d'étoffes de ſoie, ou petites planches de noyer de cinq à ſix pouces de large, ſur un pouce d'épaiſſeur, qui ſoutiennent & portent le battant.

LAMES, CONTRE-LAMES. (*Gaze.*) Trois tringles de bois qui, dans le métier à fabriquer des gazes, ſervent à tirer ou baiſſer les liſſes; c'eſt pourquoi on les appelle auſſi *tire-liſſes*.

LAMES. (*Paſſementerie.*) Petites barres de bois, en même nombre que les marches, qui les font baiſſer au moyen de leurs lacs, & dont l'uſage eſt de lever la haute-liſſe, à l'aide des tirants qui redeſcendent enſuite par le poids de la platine.

LAMETTES, ſ. f. (*Soierie.*) Petites lames de bois, d'une ligne d'épaiſſeur, ſervant à ſoutenir les carreaux des liſſes qui paſſent entre les carquerons ou calquerons, & qui s'uſent moins que la corde.

LAMIER, ſ. m. Faiſeur de lames.

LAMINOIR, LAMINAGE. Inſtrument & opération de facteur de peignes.

LAMIS. [draps] Une des ſortes de draps d'or qui viennent de Veniſe à Smyrne.

LAMPAREILLES, ſ. f. plur. (*Petite draperie.*) Eſpece de camelot, ou petite étoffe de laine, ou mêlée de fil & de laine, unie ou à fleurs, dont la fabrique a régné en Flandre.

LAMPAS, ſ. m. (*Soierie.*) Etoffe de ſoie, du genre des perſiennes, quelquefois enrichie de dorure, & dont la largeur eſt ordinairement de cinq-huitiemes.

LAMPASSES, ſ. f. plur. (*Toilerie.*) Toiles peintes, qui ſe font aux Indes orientales, en pluſieurs lieux de la côte de Coromandel. Elles ont dix-huit cobres de long, ſur deux de large, à raiſon de dix-ſept pouces & demi de roi le cobre. Le commerce en eſt avantageux de l'Inde en l'Inde: on les porte ſur-tout aux Manilles.

LAMPE, ſ. f. (*Draperie.*) Etamine de laine

qui s'eſt fabriquée en quelques endroits de la généralité d'Orléans, avec de la laine d'Eſpagne, qu'on déſignoit auſſi ſous le nom de *laine-lampe*.

LANCÉ, adj. Points lancés, en broderie, ſont ceux qui ont été courus ou jetés trop longs.

LANCÉE, ſ. f. (*Broderie.*) Sorte de broderie.

LANCER LA NAVETTE. Expreſſion qui, dans les fabriques, indique le mouvement imprimé à cet inſtrument par l'ouvrier qui l'emploie.

LANCHURE, ſ. f. *Enflure* ou *trame*.

LANDERNAU. (*Toile.*) Toiles ainſi nommées du lieu où elles ſe fabriquent.

LANGE, ſ. m. (*Lingere.*) Nom générique des linges ou enveloppes dont on couvre les enfants nouveaux-nés.

LANGUETTE, ſ. f. (*Tailleur, Lingere, Couturiere, &c.*) Ce qui eſt taillé en forme de petite langue. La mode de découper en languettes le linge & les habits, a régné il y a un grand nombre d'années; nous l'avons vue renaître de nos jours pour les vêtements & les ajuſtements de femme. On donne, en broderie, le nom de *languette*, au demi-cercle formé de points noués ſur les bords d'une manchette ou d'une garniture quelconque.

LANIA ou LANISSE, ſ. f. (*Draperie.*) Bourre que les laineurs, éplaigneurs levent de deſſus les draps, ou autres étoffes du même genre, lorſqu'ils les garniſſent aux chardons.

LANILLE, ſ. f. (*Petite draperie.*) Petite étoffe de laine qui ſe fabrique en Flandre.

LANTERNES ou TOURNETTES. (*Paſſementerie.*) Sorte de petit devidoir.

LANTERNE ou PLIOIR. (*Gazier.*) Inſtrument qui ſert à lever les ſoies de deſſus l'ourdiſſoir pour les porter ſur les enſouples.

LANTERNE D'OURDISSOIR. C'eſt proprement la cage du moulin à ourdir. Voyez-en la conſtruction & les détails aux *planches de l'ourdiſſoir*.

LAPIN, ſ. m. Le poil de lapin, & celui de lievre, s'emploient en chapellerie. Voyez l'*art*.

LARDER, *en terme de fabrication*, indique l'effet de la navette, lorſqu'au lieu de paſſer franchement entre les deux parties de la chaîne, elle atteint, pique & traverſe l'une ou l'autre.

LARGETTE, ſ. f. (*Paſſementerie.*) Sorte de *nompareille*, ou petite *faveur*.

LASSIS. (*Soie.*) Sorte de capiton, ou bourre de ſoie: on donne le même nom à l'étoffe fabriquée avec cette matiere.

LATICLAVE, ſ. m. (*Coſtume.*) Tunique à large bordure de pourpre, en uſage chez les Romains.

LATTES, ſ. f. plur. (*Broderie.*) Pieces du métier à broder.

LAVABO, ſ. m. (*Lingere.*) Petit linge d'autel.

LAVAGE DES LAINES. La premiere opération qu'elles ſubiſſent, & qui a ſouvent lieu en eau courante.

LAVANDER, ſ. m. (*Toile.*) Sorte de linge ouvré, de quelques manufactures de Flandre.

LAVÉE, ſ. f. (*Laine.*) Se dit d'un tas de laine tirée de l'eau, & miſe à l'air pour s'égoutter.

LAVER, v. act. *En terme de plumaſſier*, c'eſt rinſer les plumes dans de l'eau nette après les avoir ſavonnées.

LAVER A DOS. (*Laine.*) Expreſſion qui indique le premier lavage des toiſons ſur l'animal qui les porte.

LAVETON, ſ. m. (*Laine.*) Laine commune, ou bourre griſe, qui ſort, par la foulure, des étoffes groſſieres; on la trouve dans les moulins à foulon, & on en fait de mauvais matelas.

LÉ, ou LES, ou LEZ. (*Couturiere, Tailleur, Lingere, &c.*) Largeur d'une toile ou d'une étoffe entre ſes deux liſieres, d'une liſiere à l'autre.

LÉGATINES, ſ. f. plur. (*Soierie, Toilerie.*) Petites étoffes mêlées de poil, de fleuret, de fil, de laine ou de coton, qui ſe ſont fabriquées de diverſes largeurs.

LÉGIS. [ſoies] Sorte de belles ſoies qui viennent de Perſe.

LEIZIS, (*Petite draperie.*) a été le nom d'une ſerge qui ſe fabriquoit en Picardie; mais ces dénominations paſſent de mode comme tant d'autres choſes: j'en négligerai beaucoup qui ſembleroient appartenir aux parties que je traite, & je ne ferai que déſigner rapidement celles qui ſont encore de quelqu'uſage, ſans m'appeſantir à cette occaſion ſur les dimenſions de nos étoffes, variables comme les circonſtances, en dépit des réglements ſouvent plus qu'inutiles, & toujours éludés au beſoin.

LÉONOISE. (*Laine.*) *Ségovie-léonoiſe*. Les plus belles laines d'Eſpagne qui ſe tirent du royaume de Léon.

LESSIVE, ſ. f. (*Blanchiſſage.*) Opération par laquelle on nettoie le linge ſale, & matiere ou diſſolution au moyen de laquelle s'opere le *blanchiſſage*. Voyez, ſous ce dernier mot, le *traité* où ſont compriſes les différentes manieres de blanchir les toiles, les étoffes, &c. & de faire le blanchiſſage domeſtique.

LEVÉE, *chez les lingeres & tailleurs*, ſignifie la totalité de toile, étoffe, doublure, matiere, néceſſaire pour le complément d'un habit, ou autre objet de leur art.

LEVÉES ou CARNES, ſ. f. plur. Voyez *ce mot*.

LÉVITE, ſ. f. (*Couturiere.*) Robe de femme.

LIAGE. (*Soierie.*) On donne le nom de *fil de liage*, à celui qui lie la dorure ou la ſoie; de même qu'on appelle *liſſe de liage*, celle qui fait baiſſer ce fil.

LIAIS, *chez les tiſſerands*, ſe dit des longues tringles de bois, qui ſoutiennent les liſſes: de

l'assemblage des liais & des lisses, résulte ce qu'on appelle *des lames.*

LIASSE, s. f. Piece de fil de quatre-vingts aunes.

LIBBI, s. m. Sorte de lin que l'on cultive à Mindanao, plus pour tirer de l'huile de ses graines, que pour employer son écorce.

LIEN, s. m. Expression d'usage dans quelques fabriques du Languedoc, & autres lieux, pour désigner ce qu'on appelle généralement *portée.*

LIEN, (*Chapellerie.*) se dit du bas de la forme du chapeau, ou de l'endroit du chapeau jusqu'où on fait descendre la ficelle.

LIENNE, s. f. (*Toilerie.*) Fils de chaîne dans lesquels la trame n'a point passé, parce qu'ils n'ont pas été levés ou baissés par les marches.

LIGATURES, s. f. plur. Voyez BROCATELLES.

LIGNEUL, s. m. (*Faiseur de peignes.*) Fil poissé pour lier ensemble les broches des peignes.

* LIN, s. m. Plante dont l'écorce fournit une filasse douce & fine. Voyez au texte, sous *ce mot*, le *traité* de sa culture & de ses préparations.

LINCE, s. f. (*Soierie.*) Sorte de satin de la Chine.

LINCEUL. (*Toile.*) Nom vieilli des draps de toile.

LINET, s. m. (*Toile.*) Aux environs d'Abbeville, & dans toute la Basse-Picardie, il se fabrique beaucoup de toiles de différentes qualités & largeurs, sous le nom de *linet*, qui se consomment principalement à Paris, en grande partie, teintes ou écrues.

LINGARD, s. m. (*Fabrication.*) Fil de chaîne empesé, pour raccommoder ceux qui se rompent dans le travail.

* LINGE, s. m. Toile mise en œuvre, pour servir au ménage ou à la personne.

LINGERE, s. f. Marchande qui vend de la toile, des mousselines, des dentelles, & qui fait du linge. Voyez le *traité* de son *art*, au mot LINGERE du texte.

LINGERIE, s. f. Cette expression indique, en général, les objets & marchandises de linge; &, dans les communautés, le lieu où l'on travaille & ferme le linge.

LINGETTE, s. f. ou ESPAGNOLETTE. (*Draperie.*) Etoffe de laine non croisée : on appelle aussi *lingettes*, de petites serges qui se fabriquent en Normandie.

LINGUET, s. m. Sorte de satin.

LINIER, s. m. Celui qui vend du lin.

LINON, s. m. Tissu léger, fin, transparent, en fil de lin. On fait des linons unis, des linons brochés, à jour, &c. &c. Voyez au *traité* des GAZES & MARLI.

LINTRÉES, s. f. plur. Etoffes de soie qui se fabriquent à la Chine.

LIRE UN DESSIN, v. act. (*Fabrication.*) Indiquer à l'ouvrier qui monte un métier, le nombre de fils qu'il doit prendre & laisser pour former le dessin sur l'étoffe.

LIS, s. m. (*Fabrication.*) Gardes du rôs, ou grosses dents qui sont aux extrêmités du peigne.

LISAGE, s. m. (*Petite draperie.*) Apprêt, & opération d'apprêter quelques étoffes.

LISARD, s. m. Sortes de toiles des Indes & de la Perse.

LISER, v. act. (*Collage des chaînes.*) Remuer pour faire tremper dans la colle les écheveaux enfilés sur le bâton suspendu sur le bain de colle.

LISER. (*Draperie.*) Expression de foulonnier, pour indiquer la maniere de tirer un drap de la pile.

LISÉRÉ, s. m. (*Broderie.*) Travail qui se fait sur une étoffe en suivant le contour des dessins, & les relevant par un fil ou un cordonnet d'or, d'argent ou de soie.

LISEUSE, s. f. (*Soierie.*) La personne qui lit les dessins, & indique comme il faut les transporter, corde par corde, sur le semple.

* LISIERE, s. f. Bord d'une étoffe quelconque, ce qui borne sa largeur des deux côtés. Les lisieres sont toujours d'un tissu plus serré, plus fort que le corps de l'étoffe, dont, pour l'ordinaire, elles different encore par la couleur. Les *lisieres* du drap sont d'un travail particulier; celles de velours indiquent par leurs rayures, si l'étoffe est à trois ou quatre poils. Voyez au texte le *traité* des LISIERES.

LISIERE ou BORDURE DE FIL, s. f. (*Corderie.*) Tissu de chanvre.

LISOIR ou DRESSOIR, s. m. (*Apprêt, Petite draperie.*) Bâtis de charpente pour l'apprêt de quelques étoffes, & en particulier des étamines du Mans.

* LISSE, s. f. (*Fabrication en général.*) Assemblage de gros fils, ou de ficelles, ou de fils de soie ou de laine, disposés sur des tringles de bois, de maniere à recevoir séparément les fils d'une chaîne, & à les faire lever & baisser alternativement, à l'aide des marches, pour la fabrication de la toile ou de l'étoffe.

La définition qu'on a donnée des lisses, dans le Dictionnaire de Trevoux, est absolument fausse; on les y confond avec la chaîne des étoffes.

Les *lisses* different, entr'elles, par la nature & la grosseur des fils dont elles sont composées; par la grandeur & la disposition des mailles ou maillons qu'on leur fait former.

Dans le métier de gaze, & celui pour les galons, il y a une *lisse* qui porte des *perles*, petits grains de verre percés pour recevoir ceux des fils de chaîne que doit faire jouer la *lisse-à-perles.*

Dans la *soierie*, on nomme *lisse de rabat*, celles sous la maille desquelles sont passés les fils qui doivent les faire baisser; *lisse de liage*, celles qui reçoivent les fils destinés à lier la dorure dans les étoffes sans poil. Voyez, dans le texte, au

traité

traité des LISSES, leurs différentes especes & la maniere de les fabriquer.

LISSE, s. f. (*Corderie.*) Ficelle à papier, à lier les paquets, &c.

BASSE-LISSE, est le nom distinctif d'une tapisserie dont la chaîne est tendue horizontalement comme dans les métiers ordinaires; elle est ainsi appellée par opposition à la *haute-lisse*, tapisserie qui se fabrique sur une chaîne disposée verticalement; ce qui est absolument particulier à ce beau travail. Voyez au *traité* de la TAPISSERIE, tous les détails intéressants qui lui sont relatifs.

On a désigné autrefois sous le nom de *haute-lisse*, des étoffes mêlées de soie & de laine, qui se fabriquoient à Amiens, & sous celui de *haute-lisseurs*, les ouvriers qui les travailloient; mais ces dénominations ne sont plus d'usage à cet égard, & elles ont été remplacées par celles de *sayetterie* & de *sayeteurs*.

LISSERONS, s. m. plur. Liteaux de bois plats & minces, sur lesquels on tend & attache les *lisses*, ce qui s'appelle *enlisseronner*.

LISSETTES, s. f. plur. Petites *lisses* qui ne sont point *enlisseronnées*, mais suspendues par le haut à la queue des rames, & bandées par un poids ou fuseau de fer ou de plomb qui les oblige à descendre lorsque l'ouvrier quitte la marche qui les faisoit lever.

LISSIER, s. m. Ouvrier qui fait des *lisses*; on appelle aussi haut ou bas-*lissier*, le fabricant de tapisserie de haute ou basse-lisse.

LISSOIR, s. m. Instrument de verre, ou de marbre, ou de buis bien tourné, dont se servent les *lingeres* pour lisser leurs ouvrages: les blanchisseuses de bas de soie, pour donner le lustre à ces bas, n'emploient souvent qu'une bouteille.

LISSOIR est aussi un instrument de tailleur.

LISTAOS, s. m. plur. Toiles rayées de blanc & de bleu, qui se fabriquent en Allemagne, & que les Hambourgeois font passer en Espagne pour les Indes occidentales.

LIT, s. m. (*Tapisserie.*) Couche, meuble préparé pour le repos, composé, de nos jours, d'un bois-de-lit, d'une paillasse ou d'un sommier de crin, avec matelas, lits-de-plume, traversin, couvertures, &c. Le tour-de-lit comprend les rideaux, bonnes graces & pentes, le dossier, & le ciel-de-lit, dessus ou impériale. Voyez aux *planches* du TAPISSIER, les formes élégantes de quelques lits.

LITEAU ou LINTEAU, s. m. (*Toilerie.*) Raie bleue ou rouge, formée par quelques fils de l'une ou de l'autre couleur, sur les pieces de toile dont on doit faire des nappes ou des serviettes. Les liteaux doivent être espacés de maniere qu'il s'en trouve un à quelque distance de chaque bout de nappe ou de serviette.

LITTER, v. act. (*Draperie.*) *Litter un drap*, en rouler la lisiere sur elle-même, & la serrer avec des ficelles.

LIVARDE, s. f. (*Corderie.*) Corde d'étoupe autour de laquelle on tortille le fil pour lui faire perdre le tortillement & le rendre plus uni.

LIVRÉE, s. f. (*Passementerie.*) Galon uni ou façonné qui sert à border des habits de domestique.

On appelle aussi *livrée*, les fils de couleur qu'on met aux chefs des pieces de *batiste*.

LIZARDES, s. f. plur. (*Toile.*) Toiles qui se fabriquent au Caire.

LIZER ou ELIZER une piece de drap, c'est la tirer par les lisieres sur sa largeur, afin de la bien étendre pour en ôter les faux plis ou bourrelets qui s'y sont formés en la faisant fouler.

LO. Sorte de gaze de la Chine.

LOCH, s. m. (*Corderie.*) Espece de corde.

LOCQUETS, s. m. plur. Terme par lequel on désigne en quelques endroits, particuliérement en Normandie, la laine que l'on coupe de dessus les cuisses des bêtes à laine; c'est la moins estimée de toutes. On donne aussi le nom de *locquets* aux nœuds & bourrons qui restent dans la laine après le travail.

LOCRENAN, s. m. (*Toile.*) Grosse toile de chanvre écru, qui prend son nom du lieu de la Bretagne où elle se fabrique.

LODIER ou LOUDIER. Grosse couverture piquée, remplie de laine en ploc entre deux étoffes ou toiles.

LŒNA, s. f. (*Costume.*) Vêtement de l'antiquité.

LONDRES & LONDRES LARGES. (*Draperie.*) Objets de draperie commune des fabriques du Languedoc, pour le commerce du Levant & des côtes de la Barbarie.

LONDRINS, s. m. plur. Draps légers qui se fabriquent toujours en laine blanche, pour être teints en piece. Ils sortent tous des manufactures du Languedoc, & s'expédient au Levant: leur dénomination est due à l'imitation que nous avons faite des Anglois, qui fournissoient autrefois le Levant. On distingue les *londrins* en *premiers* & *seconds*; les uns sont très-supérieurs par la finesse & la qualité, mais les autres se consomment en beaucoup plus grande quantité. C'est un objet fort considérable & très-intéressant de notre commerce, ainsi qu'on le peut voir par la notice de celui du Languedoc au Levant, insérée dans le *traité* de la DRAPERIE.

LONELOATH ou LONGLOATH, s. m. (*Toilerie.*) Toiles de coton, blanches ou bleues, qui viennent de la côte de Coromandel. Elles ont septante-deux cobres de long sur deux & un quart de largeur.

LONGIS, s. m. (*Corderie.*) Fils de carret simplement étendus, ou faisceau de fils qui ne sont point tortillés.

LONGUEUR, (*Passementerie.*) S'entend des soies de la chaîne, depuis les ensouples de der-

riere, jusqu'aux lisses ou lissettes; ainsi l'ouvrier dit, j'ai fait ma *longueur*, j'ai nettoyé ma *longueur*, c'est-à-dire, j'ai épluché toutes les bourres & nœuds de ma *longueur*.

LOQUETTE, s. f. (*Cardage.*) Cylindre ou rouleau de laine cardée.

LOUP, dans l'histoire des modes en France, a été le nom d'un masque de velours noir que les femmes portoient sur le visage pour se garantir du hâle.

LOUP, est aussi le nom d'une machine qu'on emploie quelquefois à briser la laine.

LOUVIERS, s. m. (*Grosse draperie fine.*) *Drap de Louviers.* On désigne ainsi les draps de la fabrique de Louviers, sans distinction de fabricant; mais ici, comme à Elbeuf, chaque fabricant a son genre de fabrique, & s'est fait une réputation particuliere qui provient de son industrie & de ses soins; aussi tel fabricant de Louviers fait des draps qui ne valent pas les draps ordinaires d'Elbeuf, tandis que d'autres en font qui égalent les plus beaux draps de Van-Robais.

LOYALES, s. f. plur. ou BURES-LOYALES. (*Draperie.*) Etoffes de laine drapées.

LUISANT, s. m. (*Passementerie.*) Se dit, dans le travail des galons, d'une portion de chaîne qui, levant continuellement pendant un certain nombre de coups de navette, forme, dans cet intervalle, un compartiment de soies traînantes qui fait le *luisant*.

LUQUOISE, s. f. (*Soierie.*) Sorte d'étoffe de soie, à chaîne & trame très-fines, diminutif de la *lustrine*.

LUSIN, s. m. (*Corderie.*) Espece de corde.

LUSTRAGE, s. m. Opération qui donne aux soies, aux étoffes, ou autres objets, plus de lustre & d'éclat par l'état lisse qu'elle leur procure.

LUSTRE, s. m. *Effet du lustrage.* Il se donne à beaucoup d'étoffes par la calandre; aux draps, &c. par la presse. Voyez l'article des APPRÊTS.

Les *chapeliers* lustrent les chapeaux avec de l'eau commune, à laquelle ils ajoutent quelquefois un peu de teinture noire.

Les *boursiers* lustrent les calottes de marroquin, avec un mêlange de blanc d'œufs, de gomme & d'encre.

LUSTRINE, s. f. (*Soierie.*) Etoffe de soie, à petit dessin, ordinairement de plusieurs couleurs, fabriquée à douze lisses.

LUSTRINÉ, (*Soierie.*) Autre sorte d'étoffe de soie, à corps de gros-de-Tours, & fond façonné à la tire.

LUZETTE, s. f. (*Soie.*) Maladie des vers-à-soie.

M.

MAAYPOOSTEN. (*Soierie.*) Etoffes de soie des Indes orientales.

MACHER ou MAQUER le chanvre, signifie le *broyer* à la machine qu'on appelle *maque* ou *broie*.

MACHINER UN DRAP. (*Draperie.*) Terme de foulon.

MACHURE. (*Draperie.*) Défaut de la tonte, qui arrive lorsque les forces ne coupent pas bien.

MADRENAGUE ou MANDRENAQUE, s. f. Espece de toile, dont la chaîne est de coton, & la trame de fil de palmier. Il s'en fabrique beaucoup, dit-on, aux isles Philippines, & elles y font un objet de commerce, pour les naturels du pays, avec les étrangers.

MAGNETTES, s. f. Toiles qui se fabriquent en Hollande, & dans quelques provinces voisines.

MAGREDINES, s. f. plur. Toiles de lin, qui se fabriquent en Egypte, & se vendent au Caire.

MAHOT, s. m. Cotonnier en arbre.

MAHOUTS, s. m. plur. Draps des fabriques du Languedoc: on distingue les *mahouts-premiers*, & les *mahouts-seconds*. Les uns & les autres, ainsi que tous les draps de cette province, pour la destination du Levant, se font en blanc, & se teignent en piece avec une variété, un éclat de couleurs, qui nous ont valu l'avantage dans cette belle branche de commerce, sur les Anglois, qui l'avoient eux-mêmes emporté sur les Hollandois. Les *mahouts-premiers* sont de la plus grande beauté; ils réunissent la finesse, la légéreté, la souplesse & le brillant, & servent à faire les longues robes levantines des personnes les plus distinguées.

MAIGRE, s. m. (*Soie.*) Etat maladif des vers-à-soie.

MAILLE, s. f. (*Bonneterie.*) Chaque entrelacement du fil formant le tricot est une *maille*; on fait des tricots à *mailles arrêtées*. Voyez l'article des nouvelles inventions, au *traité* de la BONNETERIE.

On donne également le nom de *maille* aux entrelacements & ouvertures que forme la disposition des fils dans le *filet*; il en est de même de celle des fils ou ficelles des *lisses*, qu'on distingue sous les noms de *mailles à crochets*, *mailles à coulisses*, *mailles à nœuds*, &c.

En *bonneterie*, on appelle *maille mordue*, celle qui n'est prise qu'en partie; *maille portée*, celle qui, sans sortir de son aiguille, est portée dans la tête de celle qui la suit immédiatement, en allant à la gauche de l'ouvrier; & *maille retournée*, celle qu'on fait tomber, & qu'on releve sur la même aiguille, de façon qu'elle soit de relief à l'envers & fasse creux à l'endroit.

MAILLE DE CORPS. Dans le métier des étoffes de soie, est un fil, passé dans le maillon de verre, dont les deux bouts sont attachés à la hauteur d'un pied à l'arcade.

MAILLEAU, s. m. (*Draperie.*) Petit instrument de bois, qui sert aux tondeurs de draps à faire mouvoir le côté des forces qu'on appelle le *mâle*. Quand le *mailleau* n'a point de manche, on l'appelle *cureau*.

MAILLERIE, s. f. (*Chanvre.*) Espece de moulin à battre le chanvre.

MAILLOCHE, s. f. (*Forces.*) Instrument qui sert à donner le mouvement aux forces. Voyez CUROT.

MAILLOIR, s. m. (*Blanchisserie.*) Marbre, ou pierre dure & lisse sur laquelle on bat les toiles avec des maillets de bois.

MAILLON, s. m. (*Passementerie, Soierie, &c.*) Petite partie de cuivre, ou de verre, percée de trois trous, dont celui du milieu reçoit des fils de chaîne; ceux des extrêmités servent à passer des fils pour suspendre & maintenir le maillon.

MAILLOT, s. m. (*Lingere.*) Nom collectif des différentes pieces de linge à l'usage d'un enfant au berceau, & particuliérement appliqué aux bandes de toile dont on serroit cruellement tous les nouveaux-nés, avant que les lumieres répandues par de bons écrivains, fissent connoître les dangers de cette barbare coutume.

MAIN-D'ŒUVRE, s. f. Expression de fabrique, pour désigner, ou le travail considéré en lui-même, ou le prix du travail.

MAIN-DE-SOIE. Ce sont quatre pantimes tordues ensemble.

MAITRE, s. m. Nom général de tout *artisan* ou marchand compris & reçu dans les corps de communautés, comme possédant le privilege d'exercer sa profession. Lyon a aussi des *maîtres* ouvriers, également incorporés & obligés à payer des droits: car, il n'est rien dont la fiscalité n'ait fait des *maîtres*, pour établir des exclusions, & se fournir des moyens de pressurer l'industrie même.

MALBOROUG, s. m. (*Petite draperie.*) Petite étoffe rase, figurée à petits dessins.

MÂLE, s. m. (*Forces.*) On nomme ainsi le couteau de dessus.

Quant à la distinction, souvent mal entendue, du *chanvre* mâle & femelle, voyez le *traité* du CHANVRE.

MALINES, s. f. (*Dentelles.*) Nom d'une dentelle dont le commerce se fait en grande partie à *Malines*, & qui se fabrique en Flandre, particuliérement aux environs de cette ville.

Il y a aussi des fils très-connus par leur finesse & leur beauté, qu'on appelle *fils de Malines*.

MALLE-MOLLE, s. f. (*Toilerie.*) Mousseline, ou toile de coton blanche, claire & fine, qui vient des Indes orientales.

On appelle aussi *malle-molles*, des fichus de mousseline des Indes, rayés ou brodés d'or, à l'usage des femmes.

MAMOTBANI, s. m. (*Toilerie.*) Toile de coton blanche, fine, rayée, qui vient des Indes orientales: les plus belles viennent du Bengale. Les pieces ont huit aunes de long, sur trois quarts à cinq six de large.

MAMOUDIS, s. m. (*Toilerie.*) Toiles peintes des états du Mogol. Ce sont aussi des toiles blanches, qu'on apporte de la Mecque à Smyrne.

MANCHE, s. f. (*Tailleur, Couturiere, &c.*) Partie du vêtement qui couvre depuis l'épaule jusqu'au dessous du coude. Les manches d'habits d'hommes vont jusqu'au poignet; celles des habits de femmes qui ont cette longueur, s'appellent manches d'amadis, & ne sont guere d'usage que dans le négligé.

MANCHETTE, s. f. (*Lingere, Marchande de modes, &c.*) Garniture de mousseline, de dentelle, de gaze ou de blonde, qu'on ajoute au bout des manches pour leur servir d'ornement.

MANCHETTE DE BOTTES. Garniture de toile qui se met au bas des cuisses, & embrasse le genou au dessous des bottes.

MANCHON, s. m. (*Plumes & Modes.*) On a fait des manchons de *plumes* & d'étoffes; les derniers sont encore de quelque usage. Quant à ceux en fourrure, ils ne tiennent pas à cette partie.

MANDIL, (*Costume.*) est le nom du bonnet ou de la mître persienne; & nous avons appellé *mandille*, un petit manteau que portoient autrefois les laquais.

MANDRENAQUE. Voyez MADRENAGUE.

MANICLE ou TASSEAU. Voyez MAILLEAU.

MANIETTE, s. f. (*Impression des toiles.*) Petit morceau de feutre, dont on se sert pour frotter les bords du chassis.

MANIPULE, s. m. (*Chasublier.*) Ornement d'église, que portent au bras gauche les officiants, prêtre, diacre, & soudiacre.

MANIQUE ou MANICLE. (*Chapellerie.*) Morceau de cuir, attaché au milieu de la perche dont se sert l'arçonneur quand il fait *voguer* l'étoffe.

MANIVELLES, s. f. plur. (*Corderie.*) Instruments de fer, dont on se sert pour tordre de gros cordages.

MANIVELLE, est le nom générique de cette partie des mécaniques, en forme de manche, ou de long crochet replié à deux angles droits, qu'on fait tourner avec la main.

MANNE, MANNETTE, ou BANNE, s. f. (*Draperie.*) Grand panier, ou corbeille d'osier, dont on se sert pour laver les laines, en Languedoc; ce qui a donné lieu à l'expression d'usage pour cet objet: *laver à la manne*.

MANŒUVRES, s. f. plur. (*Corderie.*) Sortes de cordages.

MANOQUES, s. f. plur. (*Apprêt.*) Plusieurs

doubles de linge réunis, dont on se sert pour toucher & transporter les plaques de fonte, quand elles sont chauffées.

MANOUF, s. m. Sorte de lin qui vient du Levant par la voie de Marseille.

MANTE, s. f. (*Habit, Modes.*) Grand voile noir, qui a été d'usage parmi nous, il y a peu de temps, pour les femmes, dans les grandes cérémonies de deuil. Le même nom est appliqué à quelques habits de religieuses, & aussi, dans certains endroits, à des couvertures de lit en laine.

MANTEAU, s. m. (*Habit, Tailleur.*) Ample vêtement qui s'attache autour du cou, d'où il descend jusqu'au bas des jambes, pour recouvrir les autres habits & envelopper tout le corps.

Le *manteau* est aussi une partie essentielle du costume des ecclésiastiques. Voyez au TAILLEUR, la forme & la coupe des divers manteaux.

MANTEAU-DE-LIT, MANTEAU-DE-NUIT, s. m. (*Couturiere.*) Habillement court, que les femmes portent au lit, & gardent le matin en déshabillé; il se fait large, & ordinairement en blanc.

MANTELET, s. m. (*Modes.*) Ajustement de femme, sorte de petit manteau qui ne couvre que les bras & la taille, & qui est fait de taffetas, de mousseline, ou de gaze, ou de satin garni de fourrures pour l'hiver. Le *coqueluchon* a été long-temps une partie du mantelet; il est remplacé aujourd'hui par une espece de garniture qu'on appelle *collet*. Soumis à la mode autant que toute autre partie de l'habillement des femmes, le mantelet subit chaque année quelque changement; on alonge, on raccourcit le corps ou les pendants, on laisse aller ceux-ci librement, ou on les rejette & les fixe derriere après les avoir croisés sur le devant de la taille: généralement rejeté de la grande parure où la taille doit paroître à découvert, le *mantelet* y est quelquefois admis, par moment, sous une forme qui vieillit bientôt, & toujours celle qu'on décrit n'est plus celle de mode pour le lecteur.

MANTILLE, s. f. (*Modes.*) Sorte de *mantelet*.

MANUELLES ou GATONS. (*Corderie.*) Instruments dont les cordiers se servent pour aider à la manivelle du quarré, à tordre & commettre les cordages qui sont fort longs.

* MANUFACTURE, MANUFACTURER, MANUFACTURIER. Lieu, travail & ouvrier d'ouvrages considérés en grand. Voyez *ces mots* au texte.

MAQUE, s. f. (*Chanvre.*) Voyez BROIE.

MAQUE. (*Filature.*) Paquet de fil de cent aunes.

MARCHAND, s. m. Homme qui achete, troque ou revend, en gros ou en détail, les productions des fabricants. Voyez, dans le texte, au mot ATTELIER, les différences qui existent entre le *marchand*, le *négociant*, le *fabricant*, *&c. &c.*

MARCHANDE DE MODES, s. f. Celle qui fait & vend des ouvrages de modes. Voyez au texte, sous ce mot, les détails de son art.

MARCHANDISE, s. f. Production quelconque des fabriques & du travail des fabricants, mises ou destinées à être mises dans le commerce.

MARCHANT-FRAPPANT. Expression de fabricant de draps. Voyez DRAPERIE.

MARCHER L'ÉTOFFE, se dit, *chez les chapeliers*, pour manier avec les mains, à froid sur la claie, ou à chaud sur le bassin, le poil ou la laine dont on a dressé les *capades*.

MARCHES, s. f. plur. Parties nécessaires de presque tous les métiers de fabrication d'étoffes quelconques. Les marches sont, généralement, des morceaux de bois, fixes par un bout, mais mobiles sur le boulon ou la broche qui les assujettit au bas du métier; elles tiennent avec des ficelles, par l'autre extrêmité, aux lisses, qu'elles font mouvoir à mesure que l'ouvrier les fait baisser elles-mêmes, en les enfonçant avec ses pieds. Aussi appelle-t-on *marcher*, l'action de presser les marches du pied, pour les mettre en mouvement. Voyez aux *planches*, les divers métiers de TOILERIE, DRAPERIE, SOIERIE, PASSEMENTERIE, &c.

MARCHETTES, s. f. plur. (*Soierie.*) Petites marches qui font lentement baisser les lisses de liage.

MARGUERITES, s. f. plur. (*Petite draperie.*) Petites étoffes de laine, sorte de serges.

MARIONNETTE, s. f. (*Filature.*) Piece de bois, mobile, à laquelle sont attachés les fuseaux des rouets.

MARLI, s. m. Tissu à jour, en fil ou soie, fabriqué sur le métier à faire de la gaze. On en distingue les especes qui résultent des variétés du travail, par les noms de *marli croisé*, *marli d'Angleterre*, *&c.*

MAROC, s. m. (*Petite draperie.*) Petite étoffe de laine peignée, & de laine cardée. Cette étoffe, un peu drapée, se fabrique en Champagne: il s'en fait, ainsi que de toutes les autres étoffes, de diverses qualités; & il s'en envoie beaucoup à l'étranger.

MARQUE, s. f. (*Réglement.*) Empreinte faite à l'huile & au noir de fumée, qui se met sur les toiles & toileries. Les étoffes se marquent avec de petits plombs qu'on attache à leurs extrêmités; & les mousselines de la compagnie, avec des bandes de parchemin, &c. &c. Il est prescrit à l'ouvrier de mettre sa marque en tête & en queue de chaque piece de toile ou d'étoffe qu'il fabrique; au maître, d'y mettre la sienne, son nom, surnom, & lieu de sa demeure, souvent celle du *compte* ou nombre de fils que contient la chaîne; au blanchisseur, la sienne, avec le numéro de la piece, & l'au-

nage ; au teinturier, son plomb ; au bureau de visite, une, deux, & quelquefois trois & quatre marques. Pour les draps fabriqués en Languedoc, destinés au commerce du Levant, il y a cinq ou six visites de prescrites, & autant de marques ou plombs, en toile, en blanc, après les apprêts, la marque des gardes-jurés, celle de Montpellier, & celle de Marseille.

Il y a encore des marques de contrôle, quelquefois dans les lieux mêmes de fabrique, ordinairement dans les bureaux de passage, dans les foires ; sans compter la marque de *bon-teint* ou *petit-teint*, pour les toiles ou toileries teintes, imprimées, ou fabriquées en matieres colorées ; sans celles des différentes douanes qu'apposent les agents de la ferme, & dont je n'ai point à parler.

Sur quoi j'observe, que l'omission de l'une des marques ci-dessus indiquées, donne ou peut donner lieu à une saisie, à une confiscation, à une amende, à un procès enfin.

Ce n'a pas été une petite affaire pour l'administration, que d'indiquer aux particuliers, & aux blanchisseurs de toiles, quelle composition convenoit pour conserver, sur les toiles en blanc, l'empreinte de leur marque, apposée sur les toiles en écru. Son chymiste, ni personne, n'avoit su lui fournir un procédé convenable. Invité, comme tant d'autres, je fis beaucoup de recherches, & nombre d'expériences ; j'en envoyai le résultat à l'administration, & je le lus, dans le temps, à l'académie de Lyon. Je le rapporterai au traité de la *teinture*, auquel il a plus de rapport qu'à tout ce que j'ai publié jusqu'ici dans l'*Encyclopédie*.

MARQUE, s. f. (*Lingere.*) Lettre ou chiffre faits sur le linge, en fil de couleur. La marque du linge est une sorte de broderie à point croisé, ou point ordinaire de tapisserie. Voyez à la BRODERIE.

MARQUE. (*Ourdissage.*) Voyez ENSEIGNE.

MARQUE. (*Passementerie.*) Fil de chaîne, de couleur apparente, & différente de la soie de chaîne, qui doit continuer tout le long de l'ouvrage sur une des lisieres, pour faire voir qu'il est tramé de fil, quoique travaillé sur soie, ou tramé de soie, quoique sur chaîne de fil.

MARQUER. (*Boutonnier-Passementier.*) C'est imprimer la marque des quatre pointes au milieu du moule, pour y faire les quatre trous destinés à recevoir la corde à boyau.

MARQUOIR, s. m. Instrument de tailleur.

MASSON, s. m. (*Corderie.*) Voyez TOUPIN.

MASULIPATAN, s. m. Nom de toiles des Indes, les plus fines & les mieux peintes qui s'y fassent. Elles se vendent à l'aune. On appelle du même nom des mouchoirs qui viennent aussi des Indes.

MATASSE, s. f. (*Soie.*) Soies en pelotes, & non filées. Il se dit aussi du coton.

MATELAS, s. m. (*Tapissier.*) Grand & ample coussin qui tient toute l'étendue d'un lit, & qui en fait la principale garniture. C'est de la laine ou de la bourre, piquée entre deux toiles, coutils, futaines ou satins. Les meilleurs sont ceux de laine neuve ; on emploie aussi, à cet usage, la *bourre-lanice*, le *laveton* & la *bourre*. On nous dit qu'à la Chine on se sert, pour remplir les matelas, d'une algue marine fine, élastique, & plus douce que la soie.

MATELASSIER, s. m. Ouvrier qui fait des matelas, & bat ou carde les matieres destinées à les former.

MATTEAU DE SOIE ; le matteau est composé de quatre, cinq, six à huit écheveaux, tordus & pliés de façon qu'ils ne se dérangent point.

MATTELINS, s. m. plur. (*Laine.*) Sorte de laines qui viennent du Levant.

MATTONS, s. m. plur. (*Cardage.*) *Nœuds, bourres, inégalités, petits amas & duretés* de quelques parties de matiere, laine ou coton.

MAUG-BUND, s. m. (*Soie.*) Sorte de soie qui se fait dans les états du Grand-Mogol. Elle est la moindre de six especes qui s'y recueillent pendant l'année.

MAURIS ou PERCALE. (*Toilerie.*) Sorte de toile de coton blanche, qui vient des Indes orientales.

MÉANDRE, s. m. (*Costume.*) Bordure sinueuse de vêtement de l'antiquité.

MÊCHE, s. f. (*Corderie.*) Brins de chanvre qui se trouvent au centre d'un fil, qui ne sont presque point tortillés, & autour desquels les autres se roulent ; c'est un défaut dans un fil. Mais la *mêche d'une corde* est un toron que l'on met pour servir d'axe aux cordes qui ont plus de trois torons, & autour duquel, par conséquent, les autres se roulent.

MÉLANGE. (*Chapellerie.*) Se dit de la quantité de chaque matiere qui entre dans la composition d'un chapeau, & que l'on mêle ensemble : par exemple, du poil de lapin avec du castor, de la laine de mouton avec celle des agneaux, &c.

MÊLANGÉ, adj. (*Draperie.*) Désigne un drap dont la chaîne & la trame sont filées de laines de différentes couleurs, teintes & mêlées avant le filage.

MÉLIE ou MÉLIS. (*Toile.*) Sorte de toile qui suit en qualité la toile de *noïale*, & sert à faire de menues voiles.

MENÉE. (*Frise.*) Friser tout d'une *menée*, c'est friser à la machine une piece d'étoffe tout d'une tire ou tout de suite, sans s'arrêter.

MENER LES VERGES. (*Soierie.*) C'est dégager les fils dans l'envergeure pour reculer les verges qui les séparent.

MENTES, s. f. plur. Especes de couvertures

des fabriques de Rheims, faites de plits & autres laines communes du pays.

MENUE-LOURDE ou ÉBAUCHOIR, s. m. (*Broderie.*) Sorte de moule qui sert à la broderie en or & argent.

MENUE-SEIZAINE, s. f. (*Corderie.*) Petite corde propre aux emballeurs, qu'en terme de corderie on nomme ordinairement *fil-agor.*

MENUF. Sorte de lin & de toile d'Egypte.

MÉRADINES, s. f. (*Toile.*) Toiles de diverses qualités, qui se fabriquent en Auvergne.

MERE-LAINE, s. f. La laine la plus belle & la mieux choisie; les Espagnols la nomment *prime.*

MERLIN. (*Corderie.*) Sorte de corde ou aussiere, composée de trois fils commis ensemble par le tortillement.

MESLIS-DE-BRETAGNE. Toiles à voiles.

MESSALINES, s. f. plur. Toiles fabriquées en Egypte, qui se vendent au Caire & à Alexandrie.

MESURE, s. f. (*Tailleur, Couturiere.*) Bande de papier ou de parchemin, qui sert à prendre la mesure des longueurs & grosseurs du corps, & sur laquelle on marque les dimensions par des *crans* diversement formés.

Au reste, cette expression générale, relative aux dimensions de l'étendue, a des applications dans tous les arts.

* MÉTIER, s. m. Profession qui exige l'emploi des bras, & ne suppose que la suite d'un nombre prescrit d'opérations déterminées.

MÉTIER, est aussi la machine plus ou moins compliquée, nécessaire à l'exécution d'un tissu ou autre ouvrage quelconque: tels, le métier du tisserand, celui à fabriquer des étoffes de soie, celui du brodeur, &c. &c.

Voyez aux planches la construction & les détails de tous les métiers employés dans les manufactures.

METTRE AU BLEU. (*Plumassier.*) Passer des plumes blanches dans l'eau bleue, faite avec de l'indigo.

Cette expression est également employée dans le *blanchissage*, & désigne, pour les toiles, la même opération.

METTRE EN MAIN, se dit de la soie dont on défait les matteaux, pour choisir & mettre ensemble les écheveaux de même qualité, en faire une *pantine* ou *flotte*, qu'on noue avec un fil, avant de la livrer pour mettre en teinture. La réunion de quatre *pantines* tordues ensemble, fait ce qu'on appelle *une main de soie.*

METTRE EN SOIE. (*Passementerie.*) Couvrir des morceaux de vélin, découpés à l'emporte-piece, d'une soie qu'on amene dessus avec une bobine montée sur la brochette à lier. Nous n'entrerons pas dans le détail d'une infinité d'expressions dont le mot *mettre* détermine assez le sens, comme *mettre en rond*, terme de foulon; *mettre hors de graisse*, terme de draperie, &c.

MEXICAINE, s. f. (*Soierie.*) Etoffe de soie.

MIALETS. (*Petite Draperie.*) Sorte de serges qui se fabriquent dans les Cevenes.

MIGEA, sorte de laine.

MIGNONETTE, s. f. (*Dentelles.*) Petite dentelle; ce n'est qu'un réseau, sans toilé, où l'on mêle de gros fils qui dessinent les fleurs ou ramages.

MIGNOTTES, s. f. plur. (*Petite draperie.*) Petites étoffes de laine, des environs de Toulouse.

MILAN. [soie de] Sorte de soie connue sous ce nom.

MILANESE, s. f. (*Passementerie.*) Sorte de cordonnet composé de plusieurs fils retordus ensemble, & recouverts d'un autre fil plus gros, retordu dans le même sens, mais laissant des intervalles entre chacun de ses tours. On fait de la milanese en soie de diverses couleurs, & on l'emploie, comme la *cannetille*, le *bouillon*, &c. dans la broderie, dans la multitude des petits ouvrages de passementerie.

MILIORATE ou MILIORATI, s. m. (*Soie.*) Sorte de soie qui se tire d'Italie.

MILLERETS, MIGRETS ou AGREMENTS. Petits ouvrages de passementerie.

MILMILS. (*Toilerie.*) Toiles de coton des Indes orientales.

MIOSTADE, s. f. (*Draperie.*) Petite serge. Voyez OSTADE.

MIRER UN DRAP, signifie regarder, examiner à contre-jour une piece de drap déployée & étendue sur la perche, pour connoître s'il n'y a point de défauts.

MITAINE, s. f. (*Bonneterie.*) Sorte de gant à l'usage des femmes, qui n'a qu'un pouce & point de doigts, mais seulement une patte volante terminée en pointe, qui couvre le haut des doigts au-dessus de la main. On fait des mitaines en tricots de toutes façons, à jours figurés très-diversement.

MITON, s. m. (*Bonneterie.*) Espece de mitaine sans pouce ni patte, qui ne couvre que le bras, & au bas de laquelle on ajoute une garniture de blonde. C'étoit une mode dont on ne voit plus guere de traces que chez les personnes âgées.

MITRE, MITRA, coëffure ancienne. Voyez au traité HABIT, COSTUME.

MOCADE, MOUCADE. Voyez MOQUETTE.

MOCHE, s. f. (*Blondes.*) Paquet de soie, tel qu'il vient des pays étrangers, partagé en trois parties égales qu'on appelle *tiers.* La soie en *moche* n'est ni teinte, ni même toute apprêtée.

* MODE, s. f. Dans le sens où nous devons le prendre pour cet ouvrage, signifie le goût, le choix, l'usage des objets & des formes actuellement employées à la parure & à l'ameublement.

La *marchande de modes* est celle qui fait & vend les ajustements divers, & les enjolivements des habits, ainsi que tout ce qui concerne la coëffure des femmes.

MODES, en dentelle, s'entend des points de fantaisie, dont on remplit, à volonté, certains espaces, & qu'on exprime par *faire les modes.*

MODENE. Petite étoffe mêlangée de diverses matieres.

MOHABUT. Toile de coton des Indes.

MOIRE, s. f. (*Soierie.*) Etoffe de soie cuite, en chaîne & trame, à grains marqués, un peu gonflés par la trame, & fabriquée dans le genre du gros-de-Tours. On fait des *moires* unies, rayées & à fleurs. On apprête la plupart des moires à la presse, & plus ordinairement à la calandre; c'est cette opération qui forme sur l'étoffe, des ondes vagues & brillantes, lesquelles ajoutent singuliérement à son éclat.

MOIRER, v. act. (*Apprêt.*) Voyez LUSTRER, CALANDRER, &c. On moire à la *calandre*, & même à la *presse*, toute sorte d'étoffes unies.

MOLETTE, s. f. (*Corderie, Passementerie, &c.*) Petite poulie de bois, avec un fer recourbé qui passe au milieu, & dont on se sert pour retordre.

MOLIERE, s. f. Terme de faiseur de forces.

MOLINE ou MOLIENE, s. f. (*Laine.*) Sorte de laine d'Espagne.

MOLLET. (*Passementerie.*) Petite frange fort basse.

MOLLETON, s. m. (*Draperie.*) Petite étoffe de laine, croisée, douce & mollette, tirée à poil d'un seul côté ou des deux côtés, & ordinairement employée en camisoles & doublures.

MONBELLIARD, s. m. (*Toilerie.*) Toiles à matelas, à carreaux bleus & blancs, généralement connue sous ce nom, quoiqu'elle porte celui de *gingas* à Rouen, où l'on en fabrique beaucoup. Il s'en expédie une grande quantité pour nos isles, où elles servent à faire des chemises aux Negres.

Les plus belles, pour la qualité comme pour la teinture, se font à Bruxelles.

MONCAHIARD. Petite étoffe soie & laine. Voyez BURALE.

MONGOPOES. (*Toilerie.*) Toiles de coton des Indes orientales.

MONTAGE DU MÉTIER. (*Soierie.*) Opération longue & pénible, qui consiste à munir le métier, & à disposer toutes ses parties pour le mettre en travail.

MONTASSINS. Sorte de cotons filés, qui se tirent du Levant.

MONTE-AU-CIEL. Dans l'histoire des modes, fut un fichu à capuchon, qui n'est plus d'usage depuis quelques années.

MONTER L'OURLET. (*Bonneterie.*) Opération de faiseur de bas au métier.

MONTER LE MÉTIER, *en Passementerie*, signifie non-seulement cette manœuvre en général, mais particuliérement *passer le patron.*

MONTER UN BONNET. (*Modes.*) Disposer une coëffure sur des *passes* & un *fond*, avec des carcasses & des épingles.

MONTICHICOURS. Etoffes de soie & de coton, qui se fabriquent aux Indes.

MOQUETTE, s. f. (*Draperie.*) Etoffe à chaîne & trame de fil, veloutée en laine. On nomme *tripe* la moquette unie, dont le velouté est d'une seule couleur; & celle-là se gauffre ordinairement : on appelle moquette à dessin, celle dont le velouté de diverses couleurs est travaillé à-peu-près comme on travaille les velours. On varie singuliérement les moquettes, par l'imitation des différentes especes de velours, à fonds unis & fleurs bouclées, &c.

MORAINE, s. f. (*Laine.*) Laine que les chamoiseurs & autres ouvriers enlevent à la chaux. Voyez PELADE.

MORDANT, s. m. (*Filature.*) Petit morceau de bois qui arrête le *caslou.*

MORTAIN ou MORTIN, s. m. (*Laine.*) Sorte de laine de très-basse qualité.

MORTS ou MORETS. (*Draperie.*) Chardons fort usés.

MORVOLANT, s. m. (*Blondes.*) Soie mêlée, qui tombe dans le déchet, & qui empêche la suite du devidage.

MOUCHE, s. f. Très-petite piece de satin, ou de taffetas noir, gommée d'un côté, qu'une mode bizarre avoit mise durant quelques années au nombre des agréments postiches des femmes, & qu'elles se mettoient sur le visage.

Les *mouches* ne sont aujourd'hui que de très-petits dessins détachés, qu'on figure sur les étoffes, sur les gazes, &c.

MOUCHER LE CHANVRE. (*Corderie.*) En rompre les pattes en le peignant.

MOUCHER UN CORDAGE. (*Corderie.*) Retrancher une certaine longueur des bouts, s'ils sont mal commis, ou s'ils se sont décommis par le service.

MOUCHETER, v. act. Marquer un fond blanc ou uni, de petites taches noires, ou faire plusieurs petits trous ronds & façonnés avec des fers sur une étoffe, en forme d'agrément, comme si elle étoit chargée de mouches. La mode de moucheter ainsi les habits de femme, a régné à différentes fois : on mouchetoit & découpoit encore les garnitures, il y a peu d'années. On ne fait guere de mouches aujourd'hui, qu'en dessin broché, sur les étoffes & gazes.

MOUCHETS, s. m. plur. (*Crinier-Brossier.*) *Queues* de bœufs ou de vaches.

MOUCHETTE, s. f. Terme de *facteur de* peignes.

MOUCHOIR, s. m. (*Lingere & Marchande de modes.*) Linge de poche, ou vêtement du cou.

Les *mouchoirs de poche* se font en toile, soit

toute blanche, & alors on la choisit très-fine, comme Hollande & batiste; soit rayés ou à carreaux, en fil, & fil & coton, de diverses couleurs, ou imprimés à dessins variés.

Les *mouchoirs de cou*, autrement dits *fichus*, se font en matieres très-différentes, depuis l'indienne & la soie, jusqu'à la gaze, la blonde & la dentelle. C'est une des parties essentielles de la parure, & l'on a varié sa forme & ses dimensions depuis le fichu frisé qui n'étoit qu'une bande étroite, longue de trois quarts sur quatre à cinq pouces de largeur, jusqu'à ces grands fichus de deux aunes de long, d'une prodigieuse ampleur, qu'on plisse sur la gorge, croise sur la poitrine, & dont les deux bouts rapprochés au bas de la taille par derriere, pendent encore en guise de ceinture volante.

MOUFFLES, s. m. plur. Gros *gants* sans doigts, (à l'exception du pouce,) & entiérement fermés. Ils se font en grosses étoffes de laine, pour les gens de la campagne & les ouvriers.

MOULE, s. m. (*Passementier-Boutonnier.*) Petit morceau de bois qui sert de base au bouton; il est tourné, arrondi d'un côté, applati de l'autre, & souvent percé au centre. Le *moule découronné* est celui dont le trou, beaucoup plus large en dessous qu'en dessus, sert à recevoir & à faire ranger le fil d'or ou de soie dont on l'a traversé.

MOULE A FRANGE. Petite planchette de bois, mince, & longue de 12 à 14 pouces, dont les vives arêtes sont abattues pour ne point couper les soies. La largeur des moules varie suivant la hauteur qu'on se propose de donner aux franges. Les plus étroits sont communément en cuivre jaune. Les moules à rainure servent à faire les franges coupées. Le moule se tient de la main gauche, & reçoit, à chaque duite, la trame qui, fixée d'un côté dans la chaîne pour former la partie qu'on appelle la tête, fait de l'autre, sur le moule, la pente de la frange.

On donne aussi le nom de *moule* à l'instrument sur lequel on fait les mailles du *filet*.

MOULIN, s. m. Machine à roue, diversement combinée suivant sa destination. Le *moulin à foulon* indique son usage par sa dénomination; il concourt à l'un des apprêts nécessaires des draps. Les *moulins à devider*, *à retordre*, sont employés dans la filature & dans la soierie. Voyez aux planches la construction & le jeu de toutes ces mécaniques.

MOULINAGE DES SOIES, MOULINER LA SOIE. Opération ou dernier apprêt donné aux soies cuites, à l'aide du moulin.

MOULINES-CAMPES, s. f. plur. Sortes de laines qui s'emploient, en les mêlant avec celles de Ségovie, pour la fabrique de quelques draps & serges.

MOULINET, s. m. *Barre à moulinet*, croisée de moulinet. Partie du métier à bas.

MOULINET, voyez TOURELLE.

MOULINIER ou MOULINEUR, s. m. Ouvrier qui s'occupe du moulinage des soies.

MOULSANS ou MOULTANS, s. m. plur. Toiles peintes qui se fabriquent dans les états du Mogol, & se tirent de Surate.

MOUQUETTE, s. f. (*Filature.*) Partie du rouet à filer.

MOURIS. (*Toilerie.*) Toiles de coton qui viennent des Indes orientales.

MOUSSELINE, s. f. (*Toilerie.*) Tissu fin, léger & doux, fabriqué en fils de coton, & ainsi appellé de *moussale*, *moussela*, nom qu'il porte en Mésopotamie, en Perse, où il s'en fait beaucoup.

MOUTA, s. f. (*Soie.*) Soie crue qui se tire du Bengale, & répond à notre *fleuret*, comme le *tani* du même pays répond à notre belle soie.

MOUTADE ou DOUBLE-DUITE.

MOUTASSEN, s. m. (*Coton.*) Sorte de coton qui vient de Smyrne par la voie de Marseille.

* MOUTON, s. m. Animal domestique, dont la toison fournit à l'une des branches importantes de nos manufactures. Voyez, sous ce mot, le traité où j'ai exposé la diversité des méthodes employées par nos voisins pour l'éducation des moutons, la production des laines, & celle que je croirois avantageux d'adopter parmi nous; traité pour lequel je n'ai négligé ni soins, ni recherches, & qu'un seul homme a critiqué, parce que j'avois frondé quelques-unes de ses opinions: mais c'est ce qu'on a pu voir à l'Errata & Supplément.

MOYEN-CAEN, s. m. (*Toile.*) Dénomination par laquelle on désigne une sorte de linge ouvré, qui se fabrique en basse Normandie aux environs de Caen.

MOYEN-BAZAR. (*Coton.*) Coton filé.

MOYEN-LYON. Linge ouvré des fabriques du Beaujolois.

MUDE, s. m. Etoffes faites d'écorce d'arbre, des fabriques de la Chine.

MUE, s. f. (*Soie.*) Changement d'état des vers-à-soie.

MULE, s. f. Mousseline unie & fine, que les Anglois rapportent des Indes orientales. Elle a seize aunes de long sur trois quarts de large.

MULQUINIER, s. m. (*Fil.*) Celui qui s'occupe des préparations & du commerce des plus beaux fils, particuliérement de ceux propres aux dentelles, qu'on appelle aussi *fils de Mulquinerie*. Voyez DENTELLE, & sur-tout FILATURE.

MUSCADIN, s. m. (*Soie.*) Etat maladif des vers-à-soie.

MUSETTES, s. f. plur. (*Ourdissage.*) Divisions de *portées*.

MUSQUINIER,

MUSQUINIER, eſt le nom qu'on donne en quelques endroits de la Picardie à l'ouvrier qui fabrique la batiſte.

N.

N-DOUBLE. (*Paſſementier-Boutonnier.*) Ornement formé d'un rang de bouillon qui tombe de chaque côté d'une cordeliere ou d'un épi, ſur le roſtage, & qui, avec l'épi ou la cordeliere, forme à-peu-près la figure d'une N.

NADIEU. (*Petite Draperie.*) Sorte de bure qui ſe fabrique aux environs de Montauban.

NAIN-LONDRINS. L'une des eſpeces de draps imités d'Angleterre, & fabriqués en Languedoc pour le commerce du Levant.

NANTOISES, ſ. f. (*Toile.*) Nom de diverſes ſortes de toiles qui ſe fabriquent aux environs de Nantes.

NAPPE, ſ. f. (*Lingere.*) Linge deſtiné à couvrir une table à manger. Celui qu'on étend ſur un autel, porte auſſi le nom de nappe.

NATTE, ſ. f. (*Paſſementerie.*) Petit tiſſu étroit & plat, fait de trois brins d'or ou de ſoie entrelacés.

NATTE. (*Tapiſſier, Sparterie.*) Entrelacement de paille, de joncs, de roſeaux ou d'écorces, d'une étendue plus ou moins grande, & dont on recouvre les parquets d'un appartement, pour ſe garantir de l'humidité & de la fraîcheur, ou qu'on met au devant des portes pour ſervir à ceux qui viennent du dehors, à eſſuyer le deſſous de leur chauſſure. Quant au premier uſage, les tapis ont remplacé preſque par-tout les nattes, ſi ce n'eſt encore dans quelques ſalles à manger. On fait des nattes de ſparte teint, qui ſont d'un effet agréable. Feu Mme. de Mazarin avoit un boudoir dont le parquet étoit recouvert d'une natte de ſparte de couleur verte; les brins déliés du ſparte flottoient à la ſuperficie & cachoient la tiſſure; on auroit cru marcher ſur la mouſſe ou le gazon.

* NAVETTE, ſ. f. Inſtrument de buis, en forme oblongue, de groſſeur à être commodément tenu d'une main, creuſé dans le milieu pour recevoir le petit cylindre chargé de fil de trame. Ce creux de la navette s'appelle *poche*, *boîte* ou *chambre*; l'extrêmité du fil de l'*eſpoulle*, *eſpolin*, *buhot*, *canon* ou *canette* placé dans cette poche, en ſort par le jour qui y eſt pratiqué. C'eſt par le jeu de la navette, alternativement jetée & reçue de chaque main entre les fils de chaîne, que ſe fabriquent ſur les métiers diſpoſés en conſéquence, tous nos tiſſus de laine, coton, fil, ſoie, &c.

NAVETTE ANGLOISE. Voyez CARRIBARY. *Navette* eſt auſſi le nom de l'aiguille à faire le filet.

NAVETIER, ſ. m. Ouvrier qui fait des navettes. Voyez l'*art*.

NÉCANÉES, ſ. f. plur. (*Toilerie.*) Toiles rayées de bleu & de blanc, qui ſe fabriquent dans les Indes orientales. Les *nécanées-brouard* ont onze aunes de long ſur trois quarts de large; les *nécanées-narou* ont dix aunes ſur deux tiers.

NÉGOCIANT, ſ. m. (Voyez au mot ATTELIER, le premier du texte, la différence du négociant au marchand, &c.) La vanité fait un étrange abus des mots!

NERVURE, ſ. f. (*Broderie.*) Côte ſaillante d'une feuille, imitée par des points fendus.

NERVURE. (*Tailleur, Couturiere.*) Se dit du ſaillant des coutures, & du paſſe-poil, ruban ou petit galon dont on le couvre.

NILLAS. (*Soierie.*) Etoffe d'écorce mêlée de ſoie, qui vient des Indes.

NŒUD, ſ. m. (*Corderie, Tiſſerand, Aiguilletiers, Marchande de Modes, Fabrication en général, &c.*) Enlacement de cordes, cordons, rubans ou fils quelconques, deſtiné à les fixer en un point, à en arrêter pluſieurs enſemble, ou à former une ſorte d'ornement.

Il y a des manieres très-diverſes de faire des nœuds; chacune d'elles conſtitue une eſpece particuliere de nœud. Voyez au texte, un petit traité ſur cette matiere, applicable à la fabrique des *liſſes*. Les *cordiers*, les *tiſſerands*, le *paſſementier-rubanier* & autres ouvriers, font uſage de différents nœuds pour réunir ou arrêter les parties ou les fils de leur travail.

Les *paſſementiers-aiguilletiers* & les *marchandes de modes*, font, avec des rubans, des nœuds de pluſieurs ſortes qui ſervent à la parure: tels les nœuds d'épaule, ceux d'épée, les nœuds de manches, &c., vrais objets de fantaiſie dont l'uſage varie perpétuellement.

NOIX, ſ. f. (*Métier à fabriquer des bas.*) *Noix* eſt le nom d'une des parties de différens *métiers*.

NOMMER UN DESSIN, en paſſementerie, c'eſt ce qu'on appelle, en ſoierie, *lire un deſſin*. C'eſt indiquer à la perſonne qui monte le métier, l'ordre dans lequel doivent être placés les fils, & diſpoſées les ficelles qui ſervent à les faire mouvoir.

NOMPAREILLE, ſ. f. (*Paſſementerie.*) Ruban étroit qui s'emploie à divers uſages dans la broderie, les modes, &c. Ce n'eſt point un tiſſu, mais un rapprochement de fils parallélement tendus & gommés. Il eſt vrai qu'on applique auſſi le nom de *nompareille* à un petit ruban fabriqué ſur le métier; mais alors on la diſtingue par le ſurnom de *largette*.

NOPAGE, ſ. m. (*Draperie.*) Opération qui conſiſte à ôter, avec de petites pinces, les nœuds ou bourres qui ſe trouvent à la ſurface d'un drap & d'autre étoffe de laine, après la fabrication. Ce ſont des femmes qu'on occupe à ce travail; on les déſigne ſous le nom d'*énoueuſes*,

de *nopeuſes*, de même qu'on dit *noper* ou *énouer*, & qu'on emploie ſubſtantivement l'expreſſion de *nopage* pour indiquer leur action.

NOSSARIS. (*Toilerie.*) Toile de coton blanche, qui vient des Indes orientales, & que l'on met au nombre de celles généralement connues ſous le nom de *baffetas*.

NOYALLES, ſ. f. plur. (*Toiles.*) Groſſes & fortes toiles de chanvre qu'on emploie à faire des voiles, & qui ſe fabriquent en Bretagne. Il en eſt de diverſes ſortes, qu'on diſtingue par des dénominations en conſéquence, comme *noyalles rondelettes*, *noyalles à ſix brins*, &c. &c.

NUANCE, ſ. f. (*Soierie*, *Fabrication en général.*) Degré de force ou d'adouciſſement d'une couleur; teinte particuliere, & déterminée par la comparaiſon. On appelle, en ſoierie, *marques de nuances*, les billets attachés à la gavaſſine, pour indiquer à l'ouvrier la couleur qu'il faut employer lorſqu'une fleur, une feuille ou toute autre partie de deſſin doit commencer.

Le mêlange bien entendu des nuances, leur gradation habilement ménagée, eſt une des parties eſſentielles du deſſin pour les étoffes, & de l'art du brodeur; elle n'eſt pas moins importante dans le beau travail des tapiſſeries, & dans les jolis ouvrages du fleuriſte artificiel. Mais c'eſt eſſentiellement à la *teinture*, ſource de toutes les *nuances*, que nous devrons parler d'elles, des moyens de les produire, de les aſſortir, & de les mêlanger.

NUER, v. act. D'un grand uſage en broderie, parce qu'il indique l'une des opérations qui demande le plus de goût & de pratique.

On appelle *or nué*, celui qui eſt employé dans une broderie, de maniere qu'il faſſe fond aux mêmes parties que la ſoie releve & ſemble terminer.

Les paſſementiers emploient ſouvent le mot *nué* dans l'acception de *nuancé*; il eſt auſſi d'uſage en *ſoierie*, de même que ſon verbe.

NUNNA, ſ. f. Toile blanche de la Chine.

NYMPHE ou CHRYSALIDE, ſ. f. (*Soie.*) Nom du ver-à-ſoie lorſqu'il eſt dans l'état de repos qui précede ſa métamorphoſe.

O.

ŒIL, ſ. m. Se dit, en manufacture, de l'apparence d'une étoffe, de l'éclat, de l'eſpece de beauté qu'elle préſente au premier aſpect. Cette apparence n'eſt pas toujours le réſultat de la meilleure fabrication, mais elle tient à un apprêt agréable, & dont l'effet prévient toujours avantageuſement.

ŒILLET, ſ. m. (*Tailleur*, *Couturiere*, &c.) Petit trou entouré de ſoie, ou de fil, ou points de boutonniere, & qui ſert à paſſer des lacets, cordonnets, & autres choſes ſemblables, dans les habits, pour en attacher les différentes parties.

ŒSIPE, ſ. m. On déſigne quelquefois par cette dénomination, la graiſſe adhérente à la laine des moutons, & plus ordinairement appellée *ſuint*.

OIE, ſ. f. Oiſeau dont la dépouille fournit l'un des meilleurs duvets dont nous faſſions uſage. Les grandes plumes des ailes ſervent à écrire; les plumaſſiers emploient les petites rondes du corps en manchons & autres ouvrages; le duvet ſert à garnir des couſſins, des lits de plume, & des carreaux de toutes ſortes.

OLEB, ſ. m. Sorte de lin qu'on recueille en Egypte.

OLIVE, ſ. f. (*Paſſementerie.*) Petit morceau de bois tourné en forme d'olive, & recouvert en ſoie ou cordonnet, pour ſervir d'ornement.

OLONE, ſ. f. (*Toile.*) Toile des fabriques de Bretagne, & propre à faire des voiles.

OMBRAGER, SUROMBRAGER. (*Broderie.*) C'eſt appliquer, ſur or, de la ſoie qui tempere l'éclat de ce métal.

ONDES, ſ. f. plur. Partie du métier à bas. Les *ondes*, dans les tapiſſeries comme dans certaines étoffes, ſe diſent d'un deſſin réguliérement varié, imitant à-peu-près les ondes d'une eau courante: telles ſont les ondes du point d'Hongrie, du point de la Chine, &c.

Les *ondes*, en calandre & apprêt, réſultent de l'écraſement du grain de l'étoffe en certaines parties, & produiſent cette apparence brillante & changeante du jeu de la lumiere ſur une ſurface légérement inégale.

Les *ondes* du paſſementier-boutonnier ne ſont autre choſe que le jet de deux fils dirigés dans le même ſens, mais l'un après l'autre, ſur un bouton fait aux pointes.

ONDES. (*Petite draperie.*) Petites étoffes de laine, des fabriques de Picardie.

OR, ſ. m. Métal qui, filé & diverſement préparé, ou uni à des brins de ſoie, s'emploie dans la fabrication des étoffes riches, dans la broderie, & dans les différents ouvrages de paſſementerie. Mais, ſous ce nom, l'on ne doit jamais entendre en manufacture, que de l'argent doré, d'un plus ou moins grand nombre de feuilles, & qui, en conſéquence, reçoit diverſes dénominations. L'argent s'emploie en nature; à l'égard du cuivre, ſouvent employé ſeul, & quelquefois doré, il n'entre que dans les ouvrages diſtingués par le nom de *dorure fauſſe*.

ORARIUM, ſ. m. Mouchoir à l'uſage des anciens. La maniere dont on le portoit, & dont on en faiſoit un ſigne d'applaudiſſement, tient plus à l'hiſtoire de l'antiquité qu'à celle des arts. (*Voyez l'Encyclopédie & les Dictionnaires.*)

ORDONNER, v. act. (*Broderie.*) L'une des premieres opérations du brodeur.

OREILLER, ſ. m. (*Tapiſſier.*) Eſpece de

ſac quarré, en coutil ou forte toile, rempli de plumes ou de duvet.

L'*oreiller*, deſtiné à être placé ſur le chevet du lit pour y tenir la tête élevée, ſe recouvre d'une toile blanche & fine qu'on appelle la *taie de l'oreiller*. Les autres oreillers faits pour un uſage différent, prennent le nom de *couſſins* ou de *carreaux*.

OREILLER. (*Paſſementerie.*) Eſpece de petit pupitre quarré, fait de bois léger, recouvert d'étoffe verte & rembourrée un peu ferme. Son uſage eſt d'être placé ſur les genoux pour recevoir les fils & fuſeaux avec leſquels on y fabrique, à la main, des dentelles, guipures, ganſes, cordons, &c.

L'*oreiller* ou *couſſin* des ouvrieres en dentelle & blonde, eſt de forme cylindrique, auſſi couvert d'étoffe verte & rembourré pareillement.

ORFROY, ſ. m. (*Broderie.*) Ornement en broderie des chapes & chaſubles; ſignification à laquelle eſt reſtreinte aujourd'hui cette expreſſion, autrefois étendue à toutes les riches broderies des vêtements.

ORGAGIS, ſ. m. (*Toilerie.*) Une des ſortes de baffetas, toile de coton des Indes orientales.

ORGANDY, ſ. m. (*Toilerie.*) Mouſſeline ou toile de coton.

ORGANSIN, ſ. m. (*Soie*, *Soierie.*) Soie montée ou tordue à deux, trois, & quatre brins, communément employée à la chaîne des étoffes, & diſpoſée en conſéquence, pour plus de conſiſtance & de force.

Chaque brin de ſoie, d'abord tordu au moulin, l'eſt encore une ſeconde fois avec pluſieurs autres, dont on forme ainſi une ſorte de petite corde. L'*organſin* eſt donc une ſoie ouvrée & apprêtée, c'eſt-à-dire, *filée* & *moulinée*.

On diſtingue ſous le nom d'*organſin de Ste. Lucie*, celui que nous tirons de Meſſine.

ORGANSINER, v. act. Tordre la ſoie & la faire paſſer deux fois au moulin.

ORILLONS, ſ. m. plur. (*Soierie.*) Machines mouvantes au moyen d'une couliſſe qui ſert à élever ou baiſſer la banquette; ceux-là ſe nomment *orillons de deſſus*. Les *orillons de derriere* ſont des eſpeces de taſſeaux creuſés, qui ſupportent les enſouples de chaîne & de poil.

ORILLONS. (*Paſſementerie.*) Bouffettes de ſoie ou de laine, formées par l'effilement d'un bout de ruban excédant le ferret qui l'embraſſe.

On fait de ces *orillons* pour ornement de harnois, & qui ſe placent auprès des oreilles des chevaux.

ORINS, ſ. m. plur. (*Corderie.*) Eſpece de cordage.

ORNIS, ſ. m. (*Toilerie.*) Sorte de toiles de coton ou de mouſſelines, qui ſe font dans l'Indoſtan; elles ſont rayées d'or & d'argent, & ſe fabriquent depuis quinze juſqu'à vingt aunes.

ORTIE, ſ. f. Cette plante fournit de la filaſſe dont on a cherché quelquefois à tirer parti; on eſt parvenu à en faire une toile propre à employer en écru, à cauſe de la couleur griſâtre que conſerve la filaſſe.

OSTADES & MI-OSTADES. Petites étoffes qui ſe font fabriquées dans la généralité de Paris.

OVALE, ſ. f. (*Soierie.*) Machine à tordre les ſoies, d'où *ovaler* les ſoies, & *ſoies ovalées*.

OUATE, ſ. f. Nom devenu générique pour déſigner tout ce dont on garnit un vêtement ou des couvertures, entre le deſſus & la doublure, pour les rendre plus chauds.

Ainſi l'on fait des *ouates*; on *ouate* une robe avec du coton cardé ou de la ſoie également préparée; on emploie auſſi de la laine à cet uſage, & pour les couvertures. Mais la *ouate* proprement dite, eſt la bourre douce & luſtrée qu'on trouve avec les ſemences & dans les gouſſes de l'*apocin*, & d'une autre plante qu'on appelle auſſi *herbe à la ouate*. L'une & l'autre, connues au Levant, communes en Egypte, ſont cultivées dans nos jardins de botanique.

OU-AYCON, ſ. m. Sorte de petit tablier que les Eſpagnols appellent *camiſa*, & que portent les femmes caraïbes. Il eſt en étoffe de coton, brodée de petits grains d'émail, de dents de poiſſon & autres enjolivements: on l'attache par deux cordons aſſujettis à chacune de ſes extrêmités ſupérieures, & qui ſe paſſent autour des reins. Ses dimenſions ordinaires ſont de huit à dix pouces de largeur ſur quatre à cinq de hauteur.

OURDIR, v. act. (*Manufacture, & Tiſſage en général.*) *Ordiri*, *commencer*. Préparer, étendre, diviſer, ſur une machine faite exprès, les fils deſtinés à former la chaîne d'une étoffe, d'un tiſſu quelconque. Voyez dans le texte, au mot OURDISSAGE, les détails relatifs à cette opération.

OURDIR, en terme de cordier, ſignifie l'action d'étendre au long d'une corderie, des fils dont on veut former des *torons*.

OURDIR A LA TRINGLE, pour les faiſeurs de nattes, c'eſt bâtir & arrêter les cordons de la natte ſur les clous de deux tringles ou petites pieces de bois.

* OURDISSAGE, OURDISSURE, action d'ourdir. (Voyez au texte le premier de ces mots.) L'expreſſion d'*ourdiſſure* n'eſt guere d'uſage dans les manufactures.

OURDISSOIR, ſ. m. Machine à ourdir, néceſſaire aux tiſſerands, aux ouvriers en ſoie, aux fabricants de draps, &c., à tous les tiſſutiers quelconques. Les *ourdiſſoirs* different entre eux par leurs dimenſions & même par leurs formes. Voyez les planches.

OURLET, ſ. m. (*Tailleur*, *Couturiere*, *Tapiſſier*, *&c.*) Bord d'une étoffe ou d'une toile, replié en double & couſu, pour qu'il ne s'effile pas. Voyez, à la LINGERE, la maniere de les faire & ſes différentes eſpeces.

OUTIL, f. m. Nom générique de l'inftrument quelconque propre à tel art, néceffaire à telle profeffion, & dont la définition plus étendue doit appartenir à la grammaire, nos planches & leurs explications faifant affez connoître les outils particuliers que nous avons décrits.

OUVERTE. *Carde ouverte*, fe dit de celle dont les dents font trop écartées.

OUVRÉ, part. adj. Se dit du linge qui n'eft pas uni, mais travaillé à deffins ou à fleurs. Le linge *ouvré* fimplement differe du *damaffé*, en ce que celui-ci, indépendamment des figures dont il eft orné, eft travaillé *liffe*, dans le genre du *damas*, & fans qu'il y ait aucun fil faillant & comme de relief, ainfi que dans l'*ouvré* ordinaire.

Les toiles *ouvrées* & *damaffées* font réfervées pour le linge de table.

OUVRIER, f. m. Dans tous les genres de fabriques, c'eft celui qui travaille pour le compte & fous la direction d'un maître.

OUVRIR LA LAINE. (*Peignage.*) La battre fur la claie, pour en faire fortir les ordures, la pouffiere, & en dilater les fibres.

OUVROIR, f. m. Dénomination d'ufage en quelques endroits, pour *attelier;* lieu où font montés plufieurs métiers, & où des ouvriers font réunis en certain nombre pour travailler.

P.

PACOS, f. m. Animal domeftique du nouveau monde, affez reffemblant à la *vigogne*, & portant comme elle un poil laineux extrêmement doux & fin, dont on fait de beaux ouvrages. Nous en employons dans ceux de bonneterie, en bas & gants.

PADOU, f. m. (*Rubanier.*) Ruban mêlangé de foie & de fleuret. On a étendu ce nom à des rubans de fil, teints & adoucis par l'apprêt, de maniere à les faire reffembler au padou, fous la dénomination duquel l'intérêt du marchand s'eft plu à les faire connoître, parce qu'il eft de fon effence de réunir la belle apparence ou l'idée du bon, à la qualité la plus commune en effet, afin d'en retirer un plus grand profit.

PAGES, f. m. plur. (*Gazier.*) Pieces du métier à marli.

PAGNE ou PAIGNE, f. f. Sorte de couverture ou de toile de coton, fouvent teinte avec de l'indigo, dont les negres des côtes de Guinée, & les Caraïbes des ifles d'Amérique, s'enveloppent le corps depuis les aiffelles jufqu'au deffous des genoux.

PAGNON, f. m. (*Draperie.*) Nom d'une efpece de drap noir, très-fin & très-beau, qu'on a ainfi appellé du nom du fabricant qui les a mis en vogue en leur donnant une grande perfection. La manufacture du *pagnon* exifte à Sédan, & continue de jouir de fa réputation.

PAGODE. (*Lingere.*) *Manches en pagode*, celles qui font prifes dans le corps d'un peignoir, par exemple, fans y avoir été rapportées.

PAILLASSE, f. f. (*Tapiffier.*) La premiere ou la plus baffe garniture d'un lit; c'eft une enveloppe de toile forte, ouverte par le milieu, & remplie de paille.

PAILLASSON, f. m. (*Sparterie.*) Petite piece de natte, en paille, en jonc, ou en fparte, qui fe place devant le feuil d'une premiere porte d'appartement, pour fervir aux perfonnes qui veulent entrer, à s'effuyer les pieds.

PAILLETTES, f. f. plur. (*Broderie & Paffementerie.*) Petites plaques ou feuilles d'or ou d'argent, de cuivre ou d'acier, colorées ou non, de différentes formes, & percées au milieu, qu'on applique dans la broderie pour lui donner plus de brillant.

La broderie en *paillettes comptées*, eft celle où ces dernieres font rangées les unes à la fuite des autres, & à moitié l'une fur l'autre, comme de l'argent monnoyé, ou des jetons qu'on voudroit compter. Les *paillettes couronnées* font celles qu'on environne, tout autour, d'ornements ou de points de bouillons.

PAILLON, f. m. (*Broderie.*) Morceau de lame d'argent, verni de différentes couleurs.

PAISSEAU, f. m. (*Petite draperie.*) A été le nom d'une ferge en laine, des fabriques du Languedoc.

PAKLAKENS, f. m. (*Draperie.*) Draps anglois qui s'expédient ordinairement en blanc, & dont les pieces portent environ trente-huit aunes.

PALAN, f. m. (*Corderie.*) Inftrument de cordier.

PALANCHE, f. f. (*Draperie.*) Etoffe groffiere, laine & fil, dont la plus grande partie s'emploie à doubler les capots de matelot.

PALATINE, f. f. (*Marchande de modes.*) Ornement à l'ufage des femmes, & qui fe plaçoit, comme les fichus, autour du cou, tombant fur la poitrine fans couvrir la gorge; c'étoit une bande de trois quarts de long fur quatre ou cinq pouces de large. On a fait des palatines en cordonnet, agréments, nœuds, en blondes ou dentelles, &c. Cet ornement a porté les noms de *fichus frifé*, *de Crémone*, &c., & il eft paffé de mode aujourd'hui.

PALE, f. m. (*Brodeur*, *Chafublier.*) Carton couvert d'étoffe, qui fe met fur le calice.

PALEMPURES, f. m. (*Toilerie.*) Toile peinte des Indes, ordinairement de deux aunes & un quart. C'eft un de ces beaux ouvrages, de la fabrication defquels nous n'avons nulle idée, & qui étonnent notre induftrie par la largeur & la perfection du tiffu.

PALETOT, f. m. (*Habit*, *Coftume.*) Vêtement des payfans efpagnols, forte de camifole, fans manches, en étoffe groffiere.

PALEU, f. m. (*Corderie.*) Inftrument de cordier.

PALISSADE, f. f. (*Modes.*) Nom d'une partie de coëffure de femmes, & celui d'une forte de coëffure. Anciennement c'étoit le fil de fer dont on foutenoit les plis d'un bonnet; il n'y a pas plus de vingt ans qu'on appelloit *paliffade*, l'arrangement des cheveux de devant, peignés liffes, relevés & attachés en bourrelet fur un ruban paffé pardeffous & ferré autour de la tête.

PALLA, f. f. (*Coftume.*) Manteau des dames romaines.

PALLIUM, f. m. (*Coftume.*) Grand manteau des anciens Grecs & Romains.

PALLUDAMENTUM, f. m. (*Coftume.*) Vêtement de l'antiquité.

PALOMBES ou HELINGUES, f. f. (*Corderie.*) Bouts de cordes qu'on attache par une des extrêmités à chaque manivelle, où ils font retenus par des clavettes, & par l'autre extrêmité aux fils de la corde qu'on veut commettre. Leur deftination eft d'épargner les bouts de cordages qui feroient perdus, s'il falloit attacher ceux qu'on commet immédiatement à la manivelle.

PAN, f. m. (*Tailleur & Tapiffier.*) Le *pan* d'un habit fe dit de la partie d'en bas, fur le côté: cette expreffion vient peut-être de *panier*, nom que l'on appliquoit, il n'y a pas un demi-fiecle, aux plis de côté qu'on maintenoit fort roides par le bougran dont on les garniffoit entre le deffus & la doublure.

Les *pans* d'un lit font les quatre pieces du bois qui forment la couchette.

PANACHE, f. m. (*Paffementerie.*) Bouquet de plumes dont la mode a renouvellé le regne, & dont l'élévation a été portée derniérement jufqu'à l'extravagance. Les femmes ont orné de panaches toutes leurs coëffures; elles les plaçoient fur leurs cheveux, elles en rangeoient fur leurs chapeaux. On met auffi des panaches fur les dais, les ciels-de-lits, la tête des cheveaux, &c. Cet ornement commence à paffer de mode pour les femmes, auxquelles il auroit convenu par fa nature flexible, élégante & légere, fi l'exceffive hauteur qu'on étoit parvenu à lui donner, n'avoit fait reffembler quelques-unes de celles qui en étoient parées, à des mulets de bagage.

PANGFILS, f. m. (*Soierie.*) Etoffe de foie des fabriques de la Chine.

PANIER, f. m. (*Bourfier, Couturiere, & Modes.*) Sorte de vêtement de femme, deftiné à étendre la circonférence des habits fous lefquels on le place, & à leur faire occuper plus d'efpace. Le panier eft formé de cercles en canne, baleine, fil-de-fer ou corde, affujettis dans une efpece de jupe de toile légere ou de taffetas. On le nomme aujourd'hui *bouffante.*

Les hommes ont auffi porté des paniers; on en voyoit encore, il y a vingt ans, aux danfeurs de l'opéra; on a vu de petites femmes revêtues de paniers de trois à quatre aunes de tour.... mais on a vu tant de ridicules dans les feules modes, que c'en feroit un de les vouloir tous relever.

PANNAIRE, f. m. (*Soierie.*) Bafane non teinte, qui, dans le métier à fabriquer des étoffes de foie, couvre la partie de l'étoffe roulée fur l'enfouple, pour la garantir de tout accident.

PANNE, f. f. (*Draperie.*) Etoffe veloutée, à chaîne & trame de laine, & dont le velouté, ordinairement de poil de chevre, eft quelquefois auffi de laine; dans ce dernier cas, l'étoffe eft appellée *panne fur laine.* En général les *pannes* font très-variées par le nombre & la hauteur du poil.

PANNEAU, f. m. (*Chapellerie.*) Sorte de chevalet fur lequel pofe la chanterelle à l'extrêmité de l'arçon, & qui fert à bander la corde quand on veut voguer l'étoffe.

PANNEAUX, f. m. plur. (*Frife.*) Parties de la *frife* ou machine à frifer les étoffes; ce font deux roues de champ placées verticalement.

PANNOSSARES, f. m. plur. Sorte de pagnes des Indes.

PANSE-DE-VACHE, f. f. Linge ouvré des fabriques de Picardie.

PANTALON, f. m. (*Habit.*) Sorte de grandes culottes qui defcendent jufqu'à la cheville du pied, comme celles que portent les matelots, & dont quelques hommes font ufage pour la toilette ou pour de petites courfes à cheval.

PANTE. Voyez PENTE.

PANTER, v. act. (*Cardier.*) Action d'arrêter les peaux des cardes dans le panteur.

PANTEUR, f. m. (*Cardier.*) Inftrument qui fert à tendre les peaux des cardes après qu'elles ont été percées.

PANTINE, f. f. (*Soierie, Draperie.*) Affemblage plus ou moins confidérable d'écheveaux, fuivant leur groffeur.

PAPELINE, f. f. (*Soierie.*) Etoffe légere, à chaîne de foie, & trame de filofelle ou de fleuret.

PAPES, f. m. plur. Défauts dans le travail des draps.

PAPILLON, f. m. (*Modes, Lingere, &c.*) Partie d'un bonnet de femme, qui s'étend du front au bas des joues, & s'avance fur les yeux en forme de demi-cercle ou de moitié d'ovale.

PAPYRUS, f. m. (*Difcours préliminaire.*) Plante que les Egyptiens ont employée à divers ufages, & dont ils faifoient des chauffures.

PARAPLUIE ou PARASOL, f. m. (*Bourfier.*) Machine portative & légere, compofée d'une carcaffe circulaire en baleine & fils-de-fer recouverts d'un taffetas, réunis & mobiles autour d'une tige qu'on tient à la main. Le nom indique la deftination & l'ufage de la chofe; on en peut voir la fabrication à l'article du BOURSIER.

PARAVENT, f. m. (*Tapiffier.*) Chaffis

de bois, mobile & pliant par feuillets, dont la hauteur varie depuis trois pieds jusqu'à six. On couvre les feuillets de papiers peints collés sur toile, de tapisserie ou étoffe quelconque. Les *paravents* s'étendent dans les appartements autour d'une cheminée, d'un lit, d'une table, pour former de nouveaux retranchements contre l'air & le froid.

PARC, f. m. (*Mouton.*) Enceinte mobile dans laquelle on renferme des moutons.

PAREMENT, f. m. (*Toile, Fabrication.*) Préparation ou colle, faite de farine & d'eau, dont les tisserands enduisent leurs fils de chaînes, tendus sur le métier.

On a aussi donné le nom de *parements*, au revers & aux garnitures de certaines parties de l'habillement.

PARER, v. act. La signification de ce mot, pris au moral, ou même relativement à la toilette, appartient à la grammaire, & les femmes ne se méprendront pas sur son acception. C'est aussi une expression de boutonnier, qui signifie donner la derniere façon à un moule de bouton avec le paroir : mais nous n'avons traité que des boutons de passementerie.

PARER LES CHAINES. Voyez PAREMENT.

Parer est aussi une opération de cardier, & se dit encore de l'action du tondeur.

PAREUR, LAINEUR, APLAIGNEUR, f. m. Voyez TONDEUR.

PARFILER, v. act. Faire de la *parfilure*, défaire de petits morceaux d'étoffe, les effiler, séparer les brins de chaîne & de trame, mettre à part ceux d'or, ainsi que ceux de soie. De ces derniers, ainsi obtenus d'anciennes étoffes qu'on a coupées, on forme la ouate de soie en les faisant carder.

PARFILURE, f. f. (*Passementerie.*) Brins de soie ou autres, effilés d'une étoffe. On nomme aussi *parfilure*, en passementerie, les oppositions des *pris* & des *laissés* sur le patron & l'ouvrage.

PARLEMENT, f. m. (*Modes.*) Sorte de fichu à coqueluchon, qui étoit de mode il y a dix ou quinze ans.

PARTERRES. (*Soierie.*) Dénomination appliquée à des satins semés de fleurs : l'acception de ces sortes de noms passe de mode avec l'objet auquel elle étoit particuliere.

PARTICHEUR, f. m. (*Retordage des fils.*) Ouvrier qui dispose les fils sur le *partichoir.*

PARTICHOIR, f. m. (*Retordage des fils.*) Instrument employé à la préparation des fils.

PARTISSOIRE, f. f. (*Gazier.*) Piece du métier à marli.

PAS, f. m. (*Fabrication.*) On entend généralement par ce mot, en fabrication, toute levée de chaîne opérée par l'enfoncement d'une marche, laquelle levée donne passage à la navette; ou l'on en restreint la signification à ce passage même de la navette & de la trame qu'elle porte, & encore à l'action du pied sur la marche qu'il fait presser. Voyez au mot FONCER LA SOIE, les diverses especes de *pas* dans la fabrication des *gazes.*

On donne aussi, en draperie, à quelques défauts des tissus, dans leur fabrication, les noms de *pas d'Angleterre*, *pas d'araignée*, *pas de chat*, &c.

PASSAGE DU PATRON ou PASSAGE DES RAMES. Opération importante & difficile du passementier dans le montage du métier : on en trouve les détails au traité de la passementerie.

Le passage des fils de chaîne dans les lisses & dans le peigne, est, pour tout tissu, l'une des premieres & des plus essentielles opérations.

PASSE, f. f. (*Lingere.*) Partie du bonnet rond, à laquelle sont attachés le *fond* d'une part, & de l'autre les *papillons.*

PASSE-CARREAU. (*Tailleur.*) Voyez CARREAU.

PASSE-ÉPARGNÉ, sorte de broderie.

PASSE-FIN, f. m. (*Rubanerie.*) Ruban fait à fils simples.

PASSE-GRAND-MARCHAND, PASSE-GRAND-FIN, PASSE-EXTRAORDINAIRE-FIN. Couvertures de laine dont ces dénominations indiquent les grandeurs & qualités.

PASSE-POIL, f. m. (*Passementerie.*) Petit galon, peu frappé, fait à la plate navette ; on le nomme aussi *galon à clouer*, parce qu'entr'autres usages, il s'emploie à border les ameublements, fauteuils, &c. dont on arrête l'étoffe par des clous dorés qui fixent & traversent en meme temps le *passe-poil.*

PASSE-POIL, f. m. (*Bonneterie.*) Petit outil de faiseur de bas au métier.

PASSÉ, f. m. (*Broderie.*) Sorte de broderie qui se fait à la main ou au métier, & dans laquelle la soie embrasse autant d'étoffe en dessous qu'en dessus.

PASSÉ EN BARBICHES, passé très-étroit.

PASSÉE, même que TABLÉE. Voyez ce mot.

PASSÉES, f. f. plur. (*Tapisserie.*) Allée & venue de la flûte entre les fils de la chaîne, à la tapisserie de *basse-lisse.*

PASSÉES. (*Tailleur.*) Fils jetés au long d'une boutonniere & à chacun de ses côtés, pour recevoir & soutenir les points dont elle est composée. On fait plusieurs *passées* aux boutonnieres qui doivent être d'or ou d'argent, parce qu'on leur donne ordinairement plus de largeur qu'aux autres.

PASSEMENT, f. m. (*Passementerie.*) Petite dentelle d'or, de fil ou de soie. On a étendu ce nom aux tissus étroits, tels que les rubans de fil ou de laine, &c.

PASSEMENTER, v. act. (*Tailleur.*) Chamarrer un habit de passements.

* PASSEMENTERIE, f. f. Art de fabriquer

des passements, galons, franges, rubans, lacets, tresses, aiguillettes, cordons de toutes les sortes, &c. &c.

PASSEMENTIER, s. m. Ouvrier qui fait ces divers objets.

PASSER LE POIL, signifie, chez les plumassiers, ranger les franges des plumes d'une maniere égale & réguliere.

PASSETTE, s. f. (*Soierie.*) Petit outil de cuivre ou de fer-blanc, très-mince, qui aide à passer les soies d'une chaîne dans le peigne. On nomme aussi *passette* un fil de laiton tourné en spirale, au moyen duquel les passementiers tiennent en ordre les soies de chaîne, à mesure qu'on les présente aux lisses & lissettes.

PASSIF, s. m. (*Soie.*) Etat maladif des vers-à-soie.

PATÉ, s. m. (*Broderie.*) Petit ustensile de brodeur, à plusieurs *cases*, où sont les *bouillons*, *frisure*, &c.

PATER, s. m. (*Soierie.*) Petites poulies un peu plus larges que celles du cassin, passées dans leur cage, & destinées à supporter le serrement de cette derniere en en maintenant les lames.

PATIN, s. m. (*Retordage.*) Instrument de patineur.

PATINS. (*Métier.*) Pieces du métier de marli.

PATINE, s. f. (*Retordage.*) Echeveau sorti des mains du patineur.

PATIRA, s. m. (*Tailleur.*) Petit tapis de lisiere, sur lequel les tailleurs font porter les boutonnieres de l'habit qu'ils veulent repasser, afin qu'elles ne soient point applaties par l'action du carreau.

PATIS, s. m. (*Mouton.*) Lieu où l'on mene paître les bestiaux.

PATISSOIE, s. f. (*Soierie.*) Etoffe fabriquée avec de la soie de la Chine, façonnée en gros-de-Tours, de douze ou quatorze fils, au lieu que le gourgouran n'en a que huit à dix.

PATOLLES, s. f. plur. (*Soierie.*) Etoffes de soie des environs de Surate.

PATRON, s. m. Modele ou dessin à imiter, ou d'après lequel il faut agir pour l'exécution d'un ouvrage. Le *patron* des dentelles, blondes, broderies, points, &c. n'est autre que le dessin ou les figures dont il faut suivre, imiter & rendre les couleurs & la forme. Le *patron* des étoffes de soie est un dessin colorié des fleurs ou figures diverses à exécuter. Le *patron*, en passementerie, est une indication fort ingénieuse, par points coloriés, des fils à disposer & faire jouer pour rendre telle figure & produire tel effet. Le *patron* des tailleurs, couturieres, &c. est un modele en papier ou carton, des formes suivant lesquelles ils doivent découper leurs étoffes.

PATROUILLAGE, se dit, en Languedoc, du premier lavage des laines.

PATTE, s. f. (*Tailleur*, *Boursier*, *Lingere.*) Petite bande d'étoffe, doublée ou non, avec ou sans boutonnieres, servant à attacher quelque partie d'un vêtement, d'un étui d'étoffe, ou autre chose semblable; telles, la *patte* qui se passe dans une boucle, pour serrer, par derriere, la ceinture d'une culotte: les *pattes* aux extrêmités d'un col, ou tour-de-cou, & par lesquelles on l'attache, &c.

PATTE DU CHANVRE; côté de sa racine.

PATTES ET QUEUES. (*Laine.*) Laines de basse qualité.

PATTELETTE, s. f. (*Boursier.*) Les boursiers donnent ce nom à la petite patte qui ferme le dessus d'une cartouche & d'une giberne.

PATTENUCHE, s. f. (*Soie.*) Sorte de bourres de soie.

PAVILLON, s. m. (*Tapissier.*) Partie supérieure des tentes.

PAUMELLE, s. f. (*Corderie.*) Instrument de cordier.

PAUTKAS, s. f. Toiles de coton des Indes.

PAYAS, s. m. (*Coton.*) On connoît sous ce nom, du *coton* filé du Levant.

PECTORAL, RATIONAL, s. m. (*Costume.*) Partie des vêtements sacerdotaux du grand-prêtre des Juifs.

PÉDERNECS. (*Toile.*) Voyez GRATIENNE.

PEDONNE, s. f. (*Soierie.*) Petit bouton d'ivoire ou de buis, attaché au bout du fer rond du velours frisé, & qui, dans le velours coupé, se met alternativement au bout de chaque virgule de laiton.

PEIGNAGE, & PEIGNER. Action de préparer la laine & la filasse, en les travaillant avec des peignes à dents de fer. Voyez le traité du PEIGNAGE, & celui des préparations du *chanvre* & du *lin*, sous chacun de ces mots, dans le texte.

* PEIGNE, s. m. (*Manufacture en général.*) Il y a deux sortes de peignes; la premiere est celle des peignes à dents de fer, placés en rang sur du bois, & qui servent à peigner le *chanvre*, la *laine*, &c. On pourroit les considérer comme une espece de *cardes*. Les dénominations particulieres de ceux-ci se tirent de leurs usages; ainsi l'on dit: *peigne à dégrossir*, *peigne à affiner*, &c.

La seconde sorte de peignes est celle qui fait partie des métiers à fabriquer des tissus: on trouvera tout ce qui les concerne, au traité des ROS ou PEIGNES, dans le texte.

PEIGNÉES. (*Draperie.*) Sorte de couvertures de laine, façon d'Angleterre.

PEIGNERAN, s. m. Faiseur de peignes.

PEIGNEUR, s. m. Celui qui peigne de la laine ou du chanvre.

PEIGNOIR, s. m. (*Lingere.*) Sorte de robe ou de manteau à plis flottants, qui se met par-dessus les autres habits lorsqu'on veut se faire peigner.

Le *peignoir* en belle toile ou mousseline, a été, durant quelque temps, un déshabillé du matin, & le goût doit en revenir, car son ampleur lui donne l'air souple & léger qui convient au négligé des graces.

PEIGNON, s. m. (*Corderie.*) Paquet de chanvre affiné, que porte en forme de ceinture le fileur d'une corde.

PEIGNONS, s. m. plur. (*Draperie.*) Rebut ou reste de laines peignées.

PEKIN, s. m. (*Draperie.*) Nom devenu propre d'une étoffe de soie de la Chine, à tissu semblable au taffetas, unie ou peinte.

PELACHE, s. f. Peluche grossiere.

PELADE, s. f. (*Laine.*) Laine tombée par l'action de la chaux, des peaux que préparent les chamoiseurs & les mégissiers; leur qualité inférieure ne les rend propres à être employées que dans la trame des étoffes communes.

PELAINS. (*Soierie.*) Satins de la Chine.

PÉLERINE, s. f. (*Modes.*) C'étoit autrefois un ajustement semblable à ce que l'on a aussi nommé *palatine.*

PELING, s. m. Etoffe de soie des fabriques de la Chine.

PELISSE, s. f. (*Modes.*) Grand mantelet à l'usage des femmes, qui descend tout autour jusqu'à mi-jambe, & aux deux côtés des devants duquel sont deux ouvertures pour le passage des bras. La pelisse n'est pas de la grande parure; elle se fait ordinairement en satin doublé de taffetas & bordé de fourrures.

PELLES, s. f. (*Soie, Devidage.*) Pieces du tour d'Espagne pour le devidage & le doublage des soies.

PELOTAGE, LAINE-PELOTAGE. Dénomination de la troisieme sorte des laines de vigogne, qui se tire d'Espagne en pelottes.

PELOTON, s. m. (*Couturiere, Lingere, &c.*) Petite pelotte de laine, soie ou fil devidé en rond.

PELOTONNER, v. act. Mettre en pelotons, par pelotons. On *pelotonne* le fil, la soie, la laine, &c. en devidant les écheveaux, & lorsqu'on veut s'en servir à coudre ou broder.

PELOTTE, s. f. (*Tailleur.*) Bande de lisiere roulée sur elle-même & ainsi cousue pour recevoir le fil, la soie, &c. qu'on devide & roule sur elle.

Les boursiers vendent des pelottes pour mettre des épingles; ce sont de petits sacs remplis de son, rembourrés ferme, & recouverts d'étoffe, puis bordés sur les coutures de petits galons en nervure; on en varie les formes. Les religieuses s'occupent de ce petit travail.

Pelotte est aussi un terme de peigneur.

PELUCHE, s. f. (*Draperie.*) Etoffe veloutée à chaîne, trame & poil ordinairement de même matiere, soit de laine ou de soie; cependant on fait des peluches à chaîne & trame de laine, avec le velouté en poil de chevre.

PELURE. Voyez PELADE.

PELTRE, s. m. (*Toile.*) Toile commune & grossiere qui se fabrique en Bretagne; il s'en fait de diverses qualités & de différentes largeurs.

PENDANT. (*Métier-Soierie.*) On nomme *pendants* du *cassin*, les tenons qui soutiennent les planches des *arcades.*

PENE, s. m. (*Passementerie.*) Reste de la piece qu'on emploie jusqu'au plus près des lisses qu'il est possible, au moyen de la corde à encorder.

PENISTON ou PANISTON. (*Draperie.*) Etoffe de laine drapée, des fabriques d'Angleterre.

PENNES ou PIENNÉES, s. f. plur. (*Draperie, Toilerie, &c.*) Bouts de laine ou de fil qui restent attachés aux ensouples lorsque l'étoffe est levée de dessus le métier. Les *pennes* de laine servent à la tenture; celles de fil s'emploient à divers petits usages.

PENTAL, s. m. (*Colle.*) Etendoir.

PENTE, s. f. (*Tapissier.*) Bande d'étoffe festonnée, & quelquefois ornée de franges & de crépines, qui se suspend autour d'un ciel-de-lit, autour d'un dais, &c.

PEPLON, s. m. (*Costume.*) Manteau à l'usage des femmes dans l'antiquité.

PERÇAI-LES-MAURES, s. f. plur. Toiles de coton blanches, qui viennent des Indes orientales, particuliérement de Pondichéry.

PERCALLE, s. f. (*Toilerie.*) Toile de coton, blanche & fine, qui vient des Indes, & porte communément sept aunes & un quart de long sur une aune & un huit de large.

PERCER UNE ETOFFE, se dit des draperies qu'on a trop foulées, & qui, par cette raison, perdent beaucoup de leur largeur.

PERCHE, s. f. C'est pour les laineurs la barre de bois suspendue horizontalement, sur laquelle ils étendent l'étoffe qu'ils veulent passer aux chardons.

La *perche* de lisses, pour les *haute-lisseurs*, est une partie du métier à faire les tapisseries. Voyez les planches.

La *perche* des blanchisseurs ou apprêteurs, est le long bâton fiché dans un mur, par un bout, exposé à l'air, & sur lequel on suspend les étoffes pour les faire sécher.

PERÇOIR, s. m. (*Broderie.*) Petit instrument de brodeur, pour piquer l'étoffe.

PERLES, LISSE A PERLES. Celle du métier à gaze, particuliere à ce genre de travail.

PERPETUELLE, s. f. (*Petite draperie fine.*) On a donné ce nom à diverses étoffes de laine; & c'est quelquefois, leur force & le long service qu'elles annonçoient, qui leur a valu ce nom, comme celui d'*amen*, d'*éternel*, de *sempiterne* & autres semblables. Ici je veux parler d'une étoffe

étoffe drapée, en laine peignée & laine cardée, qui se fabrique en Champagne.

PERROQUET, f. m. (*Toile.*) Sorte de *toile à voile.*

PERROTS. (*Filature.*) Echeveau de fil de trame.

PERSIENNE, f. f. (*Soierie.*) Etoffe qui se fabrique à quatre lisses, & dont le travail ressemble à celui du double-fond.

PÉRUVIENNE, f. f. (*Soierie.*) Autre étoffe de soie, composée de deux chaînes de différentes couleurs.

PESANT ou PLOMB, f. m. (*Tailleur, &c.*) Morceau de fer ou de plomb qu'on pose sur l'ouvrage pour l'assujettir.

PESNES, f. f. plur. Cordelettes qui pendent autour des caparaçons d'été, pour éloigner les mouches : on applique plus particuliérement ce nom à celle des sangles qu'on attache, pour la même fin, autour du bât des chevaux.

PET-EN-L'AIR, f. m. (*Habit.*) Nom familier, un peu passé de mode, d'un vêtement fort court que portent les femmes en négligé, & qui ressemble à une robe qu'on auroit coupée au bas des reins.

PÉTENUCHE, f. f. (*Soie.*) Galette de cocol. Bourre de soie d'une qualité inférieure à celle qu'on appelle *fleuret* : elle s'emploie dans quelques étoffes communes, ainsi que dans les padous, les lacets, &c.

PETIT-GRIS, f. m. (*Plumassier.*) Duvet, ou petites plumes de l'autruche femelle, regardé comme le rebut, & dont la vente se fait au poids.

PETIT-CINQ-QUARTS de LILLE. (*Petite Draperie.*) Etoffes de ce nom. Voyez LANILLE.

PETIT-NOIR. (*Plumassier.*) Duvet des autruches mâles.

PETIT-OLONE. Toile à voile des fabriques de Bretagne, & qui a pris son nom de ce que les habitans d'Olone en firent les premiers le commerce.

PETIT-VEAU. On désigne par cette dénomination une sorte de linge ouvré, caractérisé par son dessin ; il s'en fabrique en Normandie, dans le Beaujolois, &c. Le plus beau se fait en Flandre.

PETITE-DRAPERIE, f. f. Dénomination ou plutôt division de la draperie, dans laquelle sont comprises les étoffes rases. Voyez le traité.

PETITE-VENISE ou ROSETTE, PETIT-LION, PETIT-BARRAGE. Diverses sortes de linge ouvré.

PEUPLER UNE ETOFFE EN BOUTON. (*Draperie.*) Expression relative à la frise, & qui indique le grand nombre de boutons produits par elle.

PIANNE, f. f. Voyez CENTAINE.

PIC, f. m. (*Passementerie.*) Petit ouvrage de cartisanne, en forme de quarré, dont les angles sont émoussés ; il entre dans les franges, le crêpines, les graines d'épinards, &c.

PICHINA, f. m. (*Draperie.*) Etoffe de laine qui se fabrique en Flandre.

PICOT, f. m. (*Dentelles, Blondes & Points.*) Petites boucles qui regnent au bas des dentelles & blondes, dans la partie qu'on appelle la *tête*, & qui est opposée à celle par laquelle on les coud & attache. Ces petites *boucles* ou *picots* se font à fil simple ; elles sont réguliérement espacées, & fort près les unes des autres.

PICOTE, f. f. (*Draperie.*) Sorte de camelot grossier, qui s'est fabriqué en Flandre pour l'Espagne, où il s'expédioit.

PIECE, f. f. En manufactures & commerce, signifie communément l'étendue d'étoffe fabriquée de suite sur le métier, dans toute la longueur de la chaîne.

PIECE, chez les Marchandes de modes, étoit, il y a encore peu d'années, une partie de l'ajustement destinée à recouvrir le devant du corsage, dans la parure des femmes ; on la composoit de rubans principalement, de blondes & d'agréments.

La *piece d'estomac*, (*Lingere.*) est un morceau de flanelle, ou deux toiles piquées, pour tenir chaud.

PIECE, en passementerie, s'entend de toutes les soies de chaîne contenues sur les ensouples de derriere ; il se dit aussi de toute coupe d'ouvrage, de quelque étendue, quel qu'en soit l'aunage.

PIECE D'APPUI & PIECE DE RENVOI. (*Rubanerie.*) Parties du métier à rubans.

Piece est aussi le nom d'un instrument de chapelier.

PIED, *en Apprêt, Teinture, &c.* s'entend de la premiere couleur qu'on fait prendre à des matieres ou à des étoffes, avant de leur donner celle qu'elles doivent avoir ; par exemple, on donne un *pied de bleu* à l'étoffe qu'on veut teindre en noir.

PIED, f. m. (*Dentelles & Blondes.*) Partie supérieure de la dentelle, côté par où elle se coud ou attache.

PIENNÉE, f. f. (*Fil.*) Tel nombre de *portées* s'appelle un *quart*, & quatre *quarts* s'appellent une *piennée.*

PIERRE, f. f. (*Cardier.*) Morceau de grès que l'on passe à force sur les pointes fichées dans le feuillet, soit pour les émousser, soit pour les disposer toutes également.

PILE, f. f. (*Draperie.*) Espece d'*auge* où sont placés les draps pour la foule.

PILES, f. f. plur. (*Laine.*) Amas de laine des grands troupeaux en Espagne.

PILÉE, f. f. (*Manufacture de lainage.*) Quantité d'étoffe qu'on met dans l'auge, ou vaisseau de bois, où elle doit être foulée.

PILONS, f. m. plur. (*Draperie.*) Parties de certains moulins à foulon.

PINASSES, f. f. plur. (*Soierie.*) Etoffes d'écorce d'arbre, des Indes orientales.

PINCE, f. f. Petit outil de fer, à deux branches arrondies ou pointues, fuivant leur deftination. Les faifeurs de bas au métier ont des *pinces* pour dreffer les aiguilles, les paffementiers ont des *pinces* pour relever leurs campanes; on a des *pinces* pour éplucher, ébourronner les étoffes après leur fabrication.

PINCE. (*Cardier.*) Côté de la carde oppofé au *talon*.

Les couturieres, lingeres, &c. donnent le nom de *pince* à un petit pli qu'elles font pour refferrer une partie de vêtement.

PINCEAU, f. m. (*Crinier-Broffier.*) Compofé de poils ou de crins, plus ou moins fins, retenus & arrêtés dans un bout de plume, ou fixés & liés autour d'un manche quelconque, pour *laver*, peindre, &c.

PINCEAUTTEUSES, f. f. plur. PINSOTTEUSES. (*Manufacture de toiles peintes.*) Ouvrieres qui rempliffent au pinceau, fur les toiles peintes, les parties qui n'ont pu être colorées à la planche.

PINCHINAT, f. m. (*Draperie.*) Groffe étoffe drapée.

PINÇURE, f. f. (*Draperie.*) Petit faux pli que les draps prennent quelquefois à la foule.

PIQUÉ, f. m. (*Broderie.*) Sorte de *point* ou efpece de *broderie* dont on forme les pleins des feuilles ou autres ornements. Voyez au traité de la BRODERIE.

PIQUER, v. act. Affujettir par des points qui fuivent un deffin régulier, deux doubles de toile ou d'étoffe, entre lefquels eft une ouate. On pique des couvertures, des jupons, des garnitures de lits, &c.

PIQUER, chez les découpeurs d'étoffe, c'étoit enlever à l'emporte-piece de petits morceaux de l'étoffe, & y faire des trous diverfement figurés; ornement bizarre, paffé de mode aujourd'hui.

PIQUER, opération d'ouvriere en dentelles.

PIQUER, eft auffi une opération de cardier.

PIQUEUR, f. m. (*Soierie.*) Celui qui paffe les fils de chaîne dans le peigne.

PITONS, f. m. plur. (*Soierie.*) Petits anneaux à vis, qu'on attache aux lifferons pour crocheter les crémailleres, au moyen d'un crochet en S.

PITTE. Filaffe tirée de plantes du genre des plantes graffes, de l'*yuca*, *&c.*

PIVOT, f. m. (*Soierie.*) *En foierie*, fe dit d'une chaîne perdue dans le droguet, qui s'emboit beaucoup plus que les autres chaînes.

PLAINDIN. (*Petite draperie.*) Sorte de ferge qui fe fabrique en Ecoffe.

PLANCHER, v. act. (*Forces.*) Emoudre les forces fur la longueur.

PLANCHES, f. f. plur. (*Soierie.*) Petits plateaux de bois très-minces, percés réguliérement de trous où l'on fait paffer les branches des arcades.

PLANCHETTE, f. f. (*Paffementerie.*) Petite planche percée & fufpendue, pour fervir à fabriquer les cordons dits *à la planchette.* Les paffementiers ont auffi une *planchette* mince & quarrée, qui foutient la chaîne à l'endroit où l'ouvrier travaille.

PLANCHETTE. Défaut d'ourdiffage & de fabrication; réunion des fils en un même pas.

PLANCTA ou CASULA, f. f. (*Coftume.*) Vêtement à l'ufage des prêtres grecs.

PLANE, f. f. Inftrument de chapelier.

PLANER, v. act. (*Ros* ou *peignes.*) Opération du facteur de peignes.

PLANQUETS, f. m. plur. Nom qu'on donne, en quelques provinces, aux tondeurs de draps.

PLAQUERESSES, f. f. plur. (*Cardage.*) Sorte de cardes, ou *drouffettes.*

PLAQUETTES-FINES, f. f. plur. (*Cardage.*) Sorte de cardes.

PLATEAU, f. m. (*Cardier.*) Planche quarrée, environnée d'une bordure haute d'un demi-pouce, au milieu de laquelle tient un fuppôt de bois, qui, fur-tout quand le fecond doublet y eft placé, partage la planche en deux parties égales. Dans l'une, à droite, font les pointes pliées au premier doublet, & arrangées par petits tas. Dans l'autre, elles tombent confufément au fortir du fecond doublet, dans lequel on les a pliées.

On applique le nom de *plateau*, dans les manufactures, aux planches minces & propres, qui fervent à plier & ferrer les étoffes.

PLATILLES, f. f. plur. (*Toile.*) Sorte de toiles de lin, qui fe fabriquent en quelques endroits de la France.

PLATINES, f. f. plur. (*Bonneterie.*) *Platines à ondes*, *à plomb*; barres à *platines*, gardes-*platines*, moule à *platine*: diverfes parties du métier à bas.

PLATINES. (*Paffementerie.*) Dans le métier du paffementier, ce font des plaques de plomb, ou d'ardoife, qu'on fufpend fur chaque lifferon pour faire retomber la haute-liffe après que le tirant l'a hauffée.

PLETS. (*Draperie.*) Etoffes des fabriques d'Ecoffe & de Hollande.

PLEUREUSES, f. f. plur. (*Lingere.*) Bandes de batifte, que les hommes portent, dans le grand deuil, fur le revers des manches de leur habit.

PLIAGE, f. m. Action de plier les étoffes ou les foies. Voyez, pour la DRAPERIE, à l'article des *apprêts*; & au *traité* de la SOIERIE, pour le *pliage des foies.*

PLIER, v. act. (*Cardier.*) Courber le fil qui doit faire les dents de cardes, & lui donner l'inflexion néceffaire pour former les angles.

PLIER SUR LA MAIN. (*Paffementerie.*) Faire tenir les mains fufpendues, & à une certaine

distance l'une de l'autre, pour recevoir le galon, ou le ruban, qu'on veut mettre en paquet.

PLIEUR, s. m. Celui qui, dans les manufactures, n'est occupé qu'à plier les étoffes, ou les matieres.

PLIOIR, s. m. (*Gazes, &c.*) Petit ourdissoir à l'usage des fabricants de gaze.

PLIOIR. *Machine à plier.* On nomme ainsi, dans la draperie, la table sur laquelle on plie les étoffes, & le couteau de bois, large de quatre pouces, long de deux pieds, au moyen duquel on dresse les plis des petites étoffes. C'est aussi le nom d'une machine à *plier les soies.*

PLIS ou PLIE. (*Laine.*) Laines de médiocre qualité, levées de dessus les bêtes tuées à la boucherie. On fait trois qualités de *plis*, qui s'emploient, en conséquence, dans les étoffes communes, ou dans les lisieres.

† PLISSER, v. act. (*Couturiere*, *Tailleur*, *Lingere.*) Faire des plis en longueur, à la toile, ou à une étoffe, & les assujettir à l'aiguille.

PLOC. (*Laine.*) Laine de rebut.

PLOMB, s. m. (*Bonneterie.*) *Plomb* à aiguille, à platines, &c. parties du métier à bas.

PLOMB. (*Manufactures & Réglements.*)

PLOMB, PLOMBER. Voyez MARQUE, MARQUER. L'apposition d'un *plomb* est prescrite à toutes les toiles ou étoffes qui ne sont plus susceptibles d'aucun apprêt, par lequel ce *plomb* pourroit nuire à l'étoffe. Ainsi, on met un *plomb* sur certaines toiles blanches, sur toutes les toiles teintes, sur les mousselines, sur les toiles peintes, & généralement, en circulation, sur toutes les sortes de toileries, quoiqu'elles se marquent généralement au noir de fumée & à l'huile, dans les lieux de fabrication.

On plombe également toutes les étoffes de soie, & toutes les sortes de draperies ou étoffes de laine. Tel est ce qui se pratique dans les bureaux d'inspection des manufactures; & aussi dans les bureaux des fermes, à la visite & perception des droits, s'il y a lieu de leur part, sur les toiles & étoffes nationales ou étrangeres, soit dans leur circulation intérieure, soit à l'entrée ou à la sortie du royaume.

Ce *plomb*, appliqué sur l'étoffe, en est la *marque.* Voyez *ce mot.* Quelquefois il se multiplie autant, & pour les mêmes raisons, sur la tête & sur la queue de chaque piece d'étoffe. Souvent il se contrefait par les nationaux ou les étrangers, suivant que les uns ou les autres trouvent la facilité & l'avantage d'introduire dans le royaume des étoffes étrangeres, prohibées, ou en fraude des droits prescrits, pour en empêcher ou en balancer la concurrence avec les étoffes nationales du même genre. Les Anglois se sont quelquefois adonnés à ce genre d'imitation, pour introduire en France leurs étoffes, lorsqu'elles étoient prohibées parmi nous; mais les Genevois y ont toujours excellé à un point, soit pour favoriser leur commerce propre, de toutes les marchandises de la Suisse ou d'ailleurs, soit pour faire une sorte de commerce de cette imitation même, pour quiconque, François & autres; à un point, dis-je, que la marque nationale en est devenue très-difficile à reconnoître. Il s'est élevé là-dessus des difficultés non moins difficiles à résoudre. Les marchands qui s'adonnent à cette sorte de fraude, en ont profité pour la multiplier & l'étendre; & c'est devenu une maniere de commercer assez commune aujourd'hui; pour que beaucoup de ces gens-là prétendent nous la faire envisager comme honnête.

PLOMB A ROULER. (*Soierie.*) Petite caisse garnie de plomb, recouverte en peau, & destinée, par son poids & sa disposition, à faciliter le pliage des étoffes.

Les *plombs* des tondeurs sont des masses de cette matiere dont ils chargent leurs forces, pour qu'elles appuient sur les étoffes & les tondent de plus près.

PLOMBER. Voyez MARQUE, & MARQUER.

PLOQUER LES LAINES. (*Draperie.*) Faire le mêlange des laines de couleurs différentes.

On dit, *en bonneterie*, que les *laines se ploquent*, pour exprimer qu'elles se mettent en bourrons.

PLOT, s. m. (*Soierie.*) Voyez GRIL.

PLOUGASTEL. (*Toile.*) Sorte de toiles de Bretagne.

PLOUVIGNEAUX. Toiles de Bretagne.

PLUIE. (*Soierie.*) On a donné ce nom à une espece de droguet brillanté d'or ou d'argent.

PLUMASSIER, PLUMASSERIE. Ouvrier qui apprête les plumes, & l'art de les apprêter. Voyez leur article, au *traité* de la PASSEMENTERIE.

PLUMES, s. f. plur. Objets de l'art du plumassier.

PLUMES-VIERGES. Jeunes & petites plumes d'autruche, qui se vendent à la livre.

PLUMES, FAÇON D'ALGER. Autre qualité de plumes, encore inférieures aux *plumes-vierges.*

PLUMET, s. m. On le dit quelquefois d'une touffe de plumes, qui se nomme plus ordinairement *panache.* Le *plumet* s'entend d'une ou plusieurs plumes cousues à plat dans l'intérieur d'un bord de chapeau, qu'il dépasse d'un ou deux pouces tout autour.

PLUMETTE, s. f. Petite étoffe toute de laine, ou mêlangée de soie.

PLUSER, v. act. (*Cardage.*) Eplucher la laine.

PLUTON, s. m. (*Toilerie.*) *Grand pluton*, *petit pluton.* Toiles de coton qui se fabriquent en Basse-Normandie.

PLUVIAL, s. m. (*Costume*, & *Chasublier.*) Grande chape que portent les chantres, qui les entoure, & s'attache sur la poitrine par des agraffes.

POCHE, s. f. (*Navette.*) Partie creuse de la

navette, dans laquelle se place l'espolin ou canon chargé de la trame: on dit indifféremment *poche* ou *boîte* de la *navette*.

POCHE. (*Tailleur*, *Lingere*, *&c.*) Petit sac de toile ou de peau, adhérant à quelques parties des vêtements, & destiné à contenir ce que l'on veut porter sur soi. Les *poches*, pour femmes, que fait la *lingere*, sont ordinairement en toile blanche ou basin, montées sur des cordons qui s'attachent à la ceinture, & indépendantes du reste de l'habillement.

Les *couturieres* donnent le nom de *poches* aux fentes des robes & jupes, faites pour donner passage à la main quand on veut fouiller dans les véritables *poches*.

POCHES. (*Boursier.*) Sorte de paniers à l'usage des femmes, en forme de lanternes, dans lesquels on faisoit entrer les poches.

PŒNULA, s. f. (*Costume.*) Vêtement des Romains.

POIGNÉE, s. f. Quantité de *chanvre*, *fil*, *laine*, *&c.* dont l'expression indique assez le volume.

POIGNET, s. m. (*Lingere.*) Partie d'une manche de chemise, qui doit couvrir & embrasser le *poignet* du bras.

* POIL, s. m. Filets déliés qui naissent & croissent à la superficie de la peau des animaux.

Le *poil de chevre* entre dans la fabrique de plusieurs étoffes, & se tire tout filé du Levant, par la voie de Marseille.

Les poils de beaucoup d'autres animaux servent au feutrage & pour la fabrication des chapeaux. Voyez le texte, au mot POIL.

On donne le nom de *poil*, dans les manufactures, à une troisieme chaîne destinée à faire le velouté de certaines étoffes, ou à une chaîne quelconque, qui doit faire le figuré de certaines autres, ou qui doit lier les dorures.

POINÇON, s. m. Petit outil de fer pointu, garni d'un manche, pour l'ordinaire, & qui sert à tracer ou à faire des trous: les *cardiers* s'en servent pour percer les peaux des cardes; les tailleurs, tapissiers, &c. en usent également dans les différentes matieres qu'ils travaillent.

POINT, s. m. (*Broderie.*) Composé de coups d'aiguille dans une forme déterminée, d'où résulte une figure quelconque, par l'enlacement du fil ou de la soie dont l'aiguille étoit chargée. (Voyez au *traité* de la BRODERIE, la maniere de faire les *points* principaux.) La dénomination de tous ceux qu'on a inventés, offriroit une liste longue & bizarre, où la minutie & la sécheresse des descriptions le disputeroient à l'extravagance & à l'ennui de la nomenclature. On en pourroit juger par la seule indication des *points*: de *mosaïque*, d'*Hongrie*, de *roi*, de *Saxe*, d'*esprit*, de *soie*, de *bouture*, *&c.*

Mais le nom de *point*, pris généralement, indique aussi les dentelles faites à l'aiguille, sur un dessin donné, & leurs especes sont désignées par le nom des lieux où ils se fabriquent: ainsi l'on dit, le *point de France*, le *point d'Angleterre*, *&c.* Voyez le *traité* des DENTELLES & POINTS.

Quant aux *points de couture*, en usage parmi les *lingeres*, *tailleurs*, *couturieres*, *&c.* on trouvera à l'art de la premiere, la maniere de faire les principaux, connus sous les noms de *point devant*, *point arriere*, *point croisé*, *point noué*, &c. &c.

POINT-COURANT, & POINT DE RETARD. Opérations du devidage des soies au moulin de Piémont.

POINTAGE, s. m. (*Draperie.*) Défaut de draps, provenant de la tonte.

POINTER, v. act. *dans les fabriques*, veut dire, arrêter les plis d'une piece d'étoffe par quelques points sur les lisieres.

POINTES, s. f. plur. (*Passementier-Boutonnier.*) Aiguilles sans tête, qu'on fiche sur les bords d'un moule de bouton, à distances égales, pour recevoir les premiers jets d'or ou de soie.

Les *boursiers* donnent le nom de *pointe*, à la portion d'étoffe, coupée en triangle, qui doit entrer dans la composition d'un bonnet, d'une bourse, ou d'un étui.

Les *pointes*, chez les *lingeres*, *couturieres*, *&c.* sont des parties d'une chemise, ou d'une robe, taillées en pointe par un bout, & qui donnent de l'ampleur au bas du vêtement, sans élargir le corsage.

Les *plumassiers* nomment *fin à* POINTE, les belles plumes noires d'autruche; & les petites de même couleur, *petit noir à* POINTE *plate*.

POINTICELLE, s. m. (*Soierie.*) Petite broche qui traverse l'*espolin*, & le retient dans la *poche* de la *navette*.

POINTUS, s. m. (*Chapellerie.*) Nom des petits morceaux plus fins que les *capades*, & qu'on applique sur elles pour faire la *dorure*.

POIRE-A-BOURSE, s. f. (*Passementerie.*) Petit ouvrage de bois ou de carton, en forme de poire, & que le passementier-boutonnier recouvre diversement, avec beaucoup d'art, pour en faire des glands, soit pour des cordons de bourse, soit pour d'autres objets.

POITRINIERE, s. f. (*Métiers.*) Traverse qui passe d'un montant du métier à l'autre, en avant, à la hauteur de la poitrine de l'ouvrier, qui se repose & s'appuie sur cette traverse.

POLACRE, s. f. (*Tailleur.*) On a désigné par ce nom, les habits à revers, qu'on a depuis appellés des *bavaroises*.

POLIMITTES ou POLOMITES. Camelots des fabriques de Lille, ainsi nommés par les Flamands.

POLIZAUX. (*Toile.*) Espece de toile de Normandie.

POLTE-DAVY. (*Toile.*) Grosse toile de chanvre, écrue, des fabriques de Bretagne.

POLONOISE, f. f. (*Paſſementerie.*) Ouvrage de paſſementier.

POLONOISE. (*Couturiere.*) Robe à la polonoiſe.

POMPONS, f. m. (*Modes.*) Petits ouvrages en rubans ou agréments, imitant les fleurs, & paſſés de mode depuis le travail ingénieux des fleurs artificielles.

Les *pompons doubles* du boutonnier-paſſementier, ſont deux ronds de vélin, garnis de ſoie, & bordés de cannetille.

PONCER, v. act. (*Chapellerie.*) Tondre un chapeau, en ôter les plus longs poils avec une pierre-ponce.

PONCER. (*Broderie.*) Tranſporter un deſſin du papier ſur l'étoffe, lorſque l'appliquant ſur celle-ci, après avoir piqué le papier, on fait paſſer au travers des trous, une pouſſiere fine, dont la trace marque le deſſin ſur l'étoffe.

PONCETTE, f. f. (*Broderie.*) Petit nouet de toile, dans lequel eſt renfermée la pouſſiere avec laquelle on *ponce* le deſſin qu'on doit broder.

PONCIS, f. m. (*Broderie.*) Le deſſin piqué qu'on applique ſur l'étoffe pour *poncer.*

PONSONELLES, f. f. plur. (*Soie.*) Parties du moulin de Piémont.

PONT, f. m. (*Paſſementerie.*) Planche dont la longueur égale la largeur du métier, attachée ſur deux montants à la hauteur d'environ un pied, & qui ſert à l'ouvrier pour monter ſur ſon ſiege. La broche où ſont enfilées les marches, paſſe ſous le pont, & elle eſt arrêtée aux montants qui le ſoutiennent.

PONT. (*Draperie.*) Défaut dans la fabrication, le même que *pas* ou *pied-de-chat.*

PONTEAU, f. m. (*Soierie.*) Piece de bois, ronde, & cochée à chaque bout, qui ſert à fixer & maintenir ſolidement le métier à fabriquer des étoffes de ſoie.

PONTELER, v. act. (*Soierie.*) Poſer les ponteaux pour monter la charpente du métier; ce qui ſe fait en les appuyant d'un bout ſur l'*eſtaſe*, & de l'autre ſur quelque ſolive du plancher.

PONTIE, f. f. (*Draperie.*) Brins, ou ſorte de pouſſiere que le frottement fait ſortir des fils de chanvre; inconvénient qui fait qu'on évite les liſſes en fil de cette nature pour les chaînes de laine, qui en ſeroient gâtées.

PONTIVY. (*Toile.*) Toile de lin qui ſe fabrique dans une ville de ce nom, en Bretagne.

PORCELAINES. (*Toilerie.*) Toiles de coton, peintes en bleu, des plus belles qui ſe fabriquent aux Indes.

PORGEUR, f. m. (*Soierie.*) Ouvrier de *remettage.* Voyez *ce mot.*

PORTE-CHATELET, f. m. (*Gazes & Marli.*) Traverſe placée au haut du métier, & qui ſert à porter les trois bricoteaux.

PORTE-LAME. (*Toilerie.*) Piece de bois de la largeur du métier, appuyée des deux bouts ſur les traverſes latérales du haut du métier, & qui ſoutient la corde à laquelle ſont ſuſpendus les pouliots & les poulies qui font hauſſer & baiſſer les lames par le mouvement des marches.

PORTE-LISSES. (*Paſſementerie.*) Chaſſis emmortoiſé, poſé ſur les deux grandes traverſes du métier, & dont les deux pieces principales ſont mobiles, pour s'approcher ou ſe reculer du battant; il porte les broches qui reçoivent les poulies.

PORTE-RAMES. Planche percée d'une large rainure, au milieu de laquelle eſt un cylindre roulant, ſur lequel gliſſent les ficelles ou rames.

PORTE-ROSTINS, f. m. (*Soierie.*) Petits bâtons, longs d'environ un pied, fixés aux pieds de derriere du métier, & portant les roſtins.

Au reſte, le mot PORTE s'applique à un grand nombre de parties de métier, qui font l'office de *porter.*

PORTÉE, f. f. (*Fabrique en général.*) Portion d'une chaîne; nombre déterminé de fils, faiſant partie d'une chaîne.

PORTÉE ou EMBASE, f. f. Piece du rouet à doubler les ſoies.

PORTER, v. act. s'emploie, en manufacture, pour indiquer l'étendue ou les dimenſions d'une piece d'étoffe; ainſi, l'on dit que tel drap, ou telle toile *porte* tant d'aunes de longueur, ſur tant de largeur.

PORTIERE, f. f. (*Tapiſſier.*) Grand rideau de porte, dont l'objet eſt de fermer l'entrée de l'appartement au froid & à l'air. La *portiere* n'eſt ſouvent, pour nous, qu'un objet de décoration & de luxe; on la garnit de franges, on la releve en draperie, avec des cordons & des glands de ſoie ou d'or.

POSTELS. (*Draperie.*) On donne ce nom aux chardons les plus forts après ceux qui n'ont pas encore ſervi.

POT, f. m. (*Draperie.*) Le pot d'un moulin à foulon eſt l'auge dans laquelle on foule le drap.

POTASSE, f. f. (*Blanchiſſage.*) Cendre, qui ſe tire de Ruſſie, & qu'on emploie dans les *blanchiſſeries.*

POTENCES, f. f. plur. POTENCEAUX, f. m. plur. (*Paſſementerie.*) Pieces du métier de paſſementier.

POU-DE-SOIE, f. m. (*Soierie.*) Etoffe forte & bien garnie, dont le grain tient le milieu entre celui du gros-de-Naples, & celui du gros-de-Tours.

POUCE-ÉVENT. Dénomination qui indique l'uſage abuſif des *auneurs*, qui mettoient le pouce devant le bout de l'aune en meſurant des étoffes, leſquels *auneurs* étoient autrefois, par un premier abus, revêtus de ce titre, en conſéquence d'offices qu'on a judicieuſement abolis.

POUCIER, f. m. (*Paſſementerie.*) Petit doigtier de cuivre, ou de chamois, que porte

l'ouvrier, pour éviter l'effet du frottement réitéré des fils d'or ou d'argent.

POUCIER. Piece de la mécanique à crocher les dents des cardes.

POUGEROL, ſ. m. (*Draperie.*) Dans quelques fabriques de lainage, on diviſe le quintal en douze *pougerols*.

POULANGIS, ſ. m. (*Draperie.*) On a ainſi nommé une ſorte de tiretaine qui ſe fabrique en Picardie.

POULIE, ſ. f. Les poulies font partie de preſque tous les métiers à fabriquer, & elles ſont en grand nombre dans quelques-uns. Il y en a quarante-huit dans celui du paſſementier; elles ſervent à faire mouvoir les liſſes. Celles du métier d'étoffes de ſoie, ſont ordinairement de *buis*.

POULIOTS, ſ. m. (*Toilerie.*) Morceaux de bois qui portent les poulies.

POUPÉES, MARIONNETTES, ſ. f. plur. (*Filature.*) Parties du rouet.

POURPOINT, ſ. m. (*Coſtume.*) Ancien habit françois.

POUSSÉES, ſ. f. plur. (*Peignage.*) Défauts du peignage des laines.

POUSSOIR, ſ. m. Outil de tailleur.

POYAS, ſ. m. (*Soierie.*) Soie blanche qui vient principalement par Alep.

PRADE, ſ. f. (*Corderie.*) Eſpece de cordage.

PRATIQUE, ſ. f. (*Broderie.*) Chaînette d'or, fabriquée au boiſſeau, ſervant à recevoir le coup d'aiguille qui coud la broderie quand elle eſt faite.

PRATS. (*Toile.*) Sorte de toiles de Bretagne.

PRÉCISE. (*Forces.*) On ſe ſert de cette expreſſion pour dire que les *forces* joignent bien par-tout ſur la table des tondeurs.

PRÉLATS, ſ. m. (*Toiles.*) Sorte de *toiles à voiles*, qui ſe fabriquent en Bretagne & dans la généralité de Tours.

PREMIER-BRIN, ſ. m. (*Chanvre.*) La plus belle filaſſe; ce qui reſte entre les mains du peigneur, quand il a paſſé ſa poignée dans les peignes.

PREMIERE. (*Plumaſſier.*) Plumes d'autruche mâle, du dos & des ailes.

PRENDRE LA TAILLE. (*Broderie.*) Poſer le morceau qu'on veut broder, ſur un papier blanc de même grandeur, & piquer tous les contours tracés ſur l'étoffe.

PRESSE, ſ. f. (*Draperie.*) Machine au moyen de laquelle on preſſe & catit les étoffes pour leur donner du luſtre. Voyez aux *apprêts* de la DRAPERIE.

PRESSER, CALANDRER, CATIR. Expreſſions qui paroiſſent ſynonymes, en ce qu'elles indiquent toutes une ſorte de *preſſion* qu'on fait ſubir à une étoffe, mais réellement différentes par la choſe & par ſon objet: on *preſſe* à chaud, on *catit* à froid, & la *calandre* roule le grain, ſans l'écraſer comme fait la *preſſe*. Ces différences ſont bien établies dans le détail & la comparaiſon des opérations, aux apprêts de la draperie & de la ſoierie.

Les tailleurs diſent *preſſer les coutures*, pour *paſſer* le carreau ſur les coutures.

PREXILLAS-CRUDOS. (*Toile.*) Toile d'étoupe de lin, qui ſe fabrique aux environs de Bruges & de Courtrai.

PRIME, ſ. f. (*Lainage.*) Premiere qualité des différentes eſpeces de laines d'Eſpagne.

PRIS, ſ. m. (*Paſſementerie.*) On nomme ainſi les points noirs du patron, par oppoſition aux blancs qui ſont *laiſſés*. On dit auſſi qu'une liſſe fait un *pris*, quand elle reçoit une rame dans ſa bouclette.

PRISE, ſ. f. (*Soierie.*) Nombre de cordes réunies, qui compoſent une partie de fleurs ou de feuilles du deſſin.

PRISONNIERES, ſ. f. plur. (*Soierie.*) On avoit donné ce nom à des étoffes de ſoie, tranſparentes & légeres, imitant les gazes.

PROLONGE, ſ. f. (*Corderie.*) Eſpece de corde qui ſert particuliérement aux rouliers.

PRUNELLE, ſ. f. (*Petite draperie.*) Petite étoffe raſe, en laine, à laquelle on mêle quelquefois de la ſoie. Joli tiſſu, de bon uſage.

PRUSSIENNE, ſ. f. (*Soierie.*) Etoffe à chaîne de deux couleurs, & à trame d'une autre; à bandes cannelées, ombrées, & autres petits deſſins. On a fait à Rouen, dans ce genre, & ſous le même nom, de petites étoffes ſoie & coton.

PUNTAS DE MOSQUITO. (*Dentelle.*) Sorte de dentelles que les Hollandois envoient à Cadix, pour l'Amérique eſpagnole.

PURIFICATOIRE, ſ. m. (*Lingere.*) Petit linge quarré, ourlé ſur ſes bords, ſervant aux prêtres à eſſuyer le calice.

PUES, ſ. f. plur. *Broches* des *peignes* ou *ros*.

Q.

QUADRILLE, ſ. m. (*Paſſementerie.*) Voyez QUATRE.

QUARANTAINE, ſ. f. (*Corderie.*) Corde de la groſſeur du petit doigt, qui ſert aux matelots pour raccommoder les cordages.

QUARANTAINIERS, ſ. m. plur. (*Corderie.*) Petits cordages ou *auſſiere*.

QUARANTAINS, ſ. m. plur. (*Draperie.*) Draps de *quarante cents* ou *quatre mille fils* en chaîne.

QUARRE, ſ. f. ſe dit, par les tailleurs, de la taille du haut d'un habit.

QUARRÉ, ſ. m. (*Corderie.*) *Chaſſis* ou *bâtis* de bois, mobile, garni de manivelles, & ſervant à la fabrication des cordes.

QUART, ſ. m. (*Fil.*) Nom de quantité équivalente à douze portées & demie.

QUARTIERS D'HABIT. (*Tailleur.*) Quatre principaux morceaux dont l'aſſemblage forme le corps d'un habit, les deux devants & les deux derrieres.

QUATRE ou QUADRILLE, ſ. m. (*Paſſementerie.*) Sorte de fleur à quatre feuilles, faites en cartiſanne, ou en carton, couvert de ſoie, & qui ſe mêle, comme ornement, dans les *franges* & les *graines d'épinards*.

QUENOUILLE, ſ. f. (*Filature.*) Bâton ou roſeau de trois ou quatre pieds de longueur, & de ſept à huit lignes de groſſeur, au bout duquel les fileuſes attachent, ou étendent & maintiennent les chanvre, lin ou laine qu'elles veulent filer, ſoit au *rouet*, ſoit au *fuſeau*. Voyez au *traité* de la FILATURE, & aux *planches* qui y ſont relatives, la différence des quenouilles pour les diverſes matieres.

QUENOUILLE. (*Corderie.*) Perche de ſept à huit pieds de long, à laquelle certains fileurs attachent une queue de chanvre, & dont quelques-uns ſe ſervent comme font les fileuſes de la leur.

QUENOUILLÉE, ſ. f. (*Lainage.*) Ce mot s'entend de deux traits unis, formant enſemble ce qui ſuffit pour charger une quenouille.

QUEUE, ſ. f. (*Tailleur, Couturiere.*) Partie de l'habillement qui deſcend le plus bas, & traîne quelquefois ſur la terre, comme le derriere de certains manteaux d'homme, & celui des robes de femme.

QUEUE. (*Manufacture & Fabrique.*) L'extrêmité d'une piece de toile, ou d'étoffe quelconque, lorſqu'elle n'a point encore été entamée, par oppoſition à l'autre extrêmité qui ſe nomme *chef* ou *tête*.

QUEUE DE CHANVRE. (*Corderie.*) Paquet de filaſſe brute, dont les brins ſont rangés de façon que toutes les pattes ou racines ſont d'un même côté.

QUEUE DE RAME. (*Gazier.*) Ficelles qui paſſent ſur les poulies du caſſin du métier de gazier, & de celui d'étoffe de ſoie.

QUEUE DE RAT. (*Corderie.*) Sorte de cordages de marine, plus gros d'un bout que de l'autre, vers lequel ils vont en diminuant depuis les deux tiers de leur longueur.

QUILLE, ſ. f. (*Rubanerie.*) Petites rondines de bois, attachées par une ficelle à l'extrêmité des *bâtons de retour*, pour leur ſervir de contrepoids dans le métier du *paſſementier-rubanier*.

QUILLES, ſ. f. plur. (*Modes.*) Le mot eſt paſſé d'uſage avec la choſe, qui étoit une garniture ſur la couture de côté du bas d'une robe.

QUINETTE ou GUIGNETTE, ſ. f. (*Draperie.*) Camelot tout laine, des fabriques de Picardie : le fil qui ſert à leur fabrication, & qui ſe prépare en Flandre, porte auſſi le nom de *fil de quinette*.

R.

RABAT, ſ. m. (*Vêtement, Coſtume.*) Partie de vêtement qui, par ſa nature & ſon peu d'étendue, n'eſt plus que le ſigne de certaines profeſſions, & qui eſt particuliere aux eccléſiaſtiques, aux magiſtrats, &c. Voyez, au *traité* de la LINGERE, la façon des rabats, & leur apprêt au *traité* du BLANCHISSAGE.

RABAT. (*Soierie.*) *Liſſe de rabat*, celle ſous la maille de laquelle les fils de chaîne ſont paſſés, & qui ſert à les faire baiſſer.

RABATAGE, ſ. m. (*Peignage des laines.*) Décharger la barre de laine des nœuds ou bourrons qu'elle peut avoir.

RABATTRE, v. act. (*Tailleur, Couturiere, Tapiſſier, &c.*) Action de replier & d'aſſujettir à l'aiguille le bord d'étoffe ou de toile excédant d'une couture faite à plat ou à ſurjet.

RABILLER ou RHABILLER. (*Soierie.*) Subſtituer une corde neuve à celle qui s'eſt caſſée, ſoit au ſemple, à la rame, &c.

RACHER, v. act. (*Broderie.*) Aſſurer & finir une broderie lancée par de petits points ſymmétriquement diſpoſés.

RACOUR, ſ. m. (*Draperie.*) On nomme *racour*, la quantité dont l'étoffe ſe raccourcit à la foule, à la teinture, & aux divers apprêts qu'on lui fait ſubir.

RACOUTRER, v. act. (*Bonneterie.*) Raccommoder les défauts des marchandiſes au ſortir du métier, de la foule, &c. Les ouvrieres chargées de ce travail dans les manufactures, ſont appellées *racoutreuſes*.

RAFRAICHIR, ſe dit, *en chapellerie*, de l'action de rogner les bords d'un chapeau, & de le luſtrer avec de l'eau.

RAFUTER. (*Chapellerie.*) Raccommoder un vieux chapeau, en lui donnant les grandes façons.

RAGRÉER, v. act. (*Forces.*) Opération du faiſeur de forces.

RALINGUE, ſ. f. (*Corderie.*) Eſpece de cordage.

RAMAGE, ſ. m. (*Draperie.*) Action de *ramer* les draps, c'eſt-à-dire, de les tirer & étendre fortement ſur les bois ou *rame*, diſpoſés à cet effet.

RAMAGE, (*Fabrique & Broderie.*) ſe dit des deſſins de fleurs, & figures d'ornements ou de fantaiſie, exécutés ſur les étoffes à la navette ou à l'aiguille.

RAMBOURRAGE, ſ. m. (*Draperie.*) Apprêt que l'on donne aux laines de diverſes couleurs, mêlangées pour la fabrique de draps de couleurs mêlées.

RAME, ſ. m. (*Soierie.*) Faiſceau de petites cordes auxquelles ſont attachées les cordes de ſemple, & qui tiennent aux arcades.

Dans le métier du *passementier*, les *rames* sont les longues ficelles qui supportent les *lissettes*, & sont attachées aux arcades des bâtonts de retour.

RAME, s. f. (*Draperie.*) Chassis de bois, formé de tringles fortes, assujetties sur des pieux, & servant à étendre les draps.

RAMES. (*Coton.*) On nomme *coton de rames*, des cotons filés, de médiocre qualité, qui viennent de Judée. On s'en sert à faire la trame des toiles cotonines qui s'emploient en voiles pour les bâtiments.

RAMER, v. act. (*Draperie.*) Mettre les draps sur *la rame*. Voyez aux *planches* de la DRAPERIE.

RAPATELLE, s. f. Toile de crin, qui sert à faire des tamis & autres choses semblables.

RAPPORT. *Broderie de rapport*, ou *broderie détachée*, sur un fond d'étoffe quelconque, ou sur du papier, pour être appliquée à volonté sur quelque partie que ce soit de vêtement ou de meuble : soit que la broderie présente une bordure, ou objet suivi, soit qu'elle ne soit que de parties destinées à être rapprochées & raccordées suivant un dessin donné.

RAS, s. m. (*Scierie.*) Etoffe toute de soie, ou de fleuret mêlangé de fil, & croisée à-peu-près comme une serge.

Les RAS *de Saint-Maur*, RAS *de Sicile*, RAS *de Saint-Cyr*, RAS *de Chypre*, RAS *de gros-de-Tours*, sont des étoffes de ce genre.

Il y a aussi, *en draperie*, des étoffes de laine connues sous les noms de RAS *de Saint-Lo*, RAS *de Lusignan*, RAS *de Châlons*, RAS à *la cordeliere*, *&c.*

On donne le nom de *velours ras*, à celui dont on n'a point coupé l'étoffe ; & l'on désigne par l'expression *ras de poil*, le drap qui a été bien tondu.

RAS ou RAZE, s. m. ou f. (*Draperie commune.*) Petites étoffes de laines communes, & drapées, qui se fabriquent dans la généralité d'Auch.

On fait des *rases* de laines peignées, *rases de seigneur*, & autres.

RATEAU, s. m. (*Corderie.*) Piece de bois garnie de dents de même matiere, & fixée à l'un des bouts de l'attelier des cordiers, pour leur servir à mettre les fils & cordons à mesure qu'ils sont filés.

RATELIER, s. m. (*Bonneterie.*) Petites planches garnies de dents d'animaux, sur lesquelles on foule les bas, bonnets ou autres ouvrages en laine drapée.

RATELIER. Voyez RATEAU des cordiers.

RATIERE, s. f. (*Passementerie.*) Petit métier à fabriquer les *ganses*.

RATINAGE, RATINER. Opération de la frise qui fait la *ratine*. Voyez *ce mot*.

RATINE, s. f. (*Draperie.*) Etoffe de laine croisée, foulée, garnie, & passée à la *frise* pour y recevoir l'apprêt qui rassemble & boutonne, en forme de petits grains, les poils de sa surface.

RATIONAL, s. m. (*Costume.*) Partie des habits pontificaux du grand-prêtre des Juifs. Piece d'étoffe précieuse, de forme quarrée, qui se portoit sur l'estomac.

RAVAUDEUSE, s. m. Ouvriere qui raccommode & garnit les bas.

RAYS, s. f. (*Peignage des laines.*) Portion de laine du poids de trente à quarante livres.

RAYURE, s. f. (*Bonneterie.*) Défaut qui provient de l'usure du rivet.

RAYURE, *en soierie, & fabrication en général*, indique un défaut, si la rayure provient de l'inégalité des fils, du manque d'un de ces fils, ou de sa mauvaise qualité ; elle est, au contraire, une sorte d'ornement, par la variété qu'elle offre dans les tissus, si elle a été faite à dessin par les nuances des couleurs ou le choix des matieres : ainsi sont les étoffes *rayées*.

RAZ, s. m. (*Draperie commune.*) Petite étoffe commune & drapée, autre que le *ras*, & qui se fabrique dans d'autres parties de la même généralité d'Auch.

RAZE DE MAROC, est une serge de laine.

REBOUISER, v. act. (*Chapellerie.*) Donner le *rebouisage* à un chapeau, c'est le battre, le brosser, & lui donner un nouveau lustre.

REBOURS, se dit, *en draperie*, de fils tors l'un sur l'autre, en sens contraire.

REBOUTER, v. act. (*Cardier.*) Passer les dents d'une carde dans le cuir où elles doivent être placées.

REBROUSSE, REBROUSSOIR. (*Draperie.*) Sorte de petit peigne qui sert aux *tondeurs* à relever le poil du drap, pour le tondre plus facilement.

REBROUSSE-POIL. [devider à] (*Corderie.*) Devider en sens contraire à la filature.

REBROUSSETTE ou DROUSSETTE, s. f. (*Draperie.*) Peigne dont on releve les poils d'un drap qui n'ont pas été travaillés à la frise à cause d'un pli accidentel, défaut nommé *queue de rat* : les poils sont ainsi relevés, pour être frisés à la seconde fois que l'étoffe passera sous le frisoir.

RECAMER, v. act. (*Soierie.*) Ajouter dans la fabrication d'une belle étoffe, de l'or ou de l'argent, pour l'enrichir & l'orner.

RECORDER, v. act. (*Cardier.*) Examiner une carde finie pour juger si elle est parfaite, & accommoder ce qui se trouveroit y manquer.

RECOUVÉES, s. f. plur. (*Toile.*) Toiles de la même espece que celles connues sous le nom de *crès*.

RECUEILLIR SUR LE VERD. (*Collage des chaînes.*) Lever les chaînes collées avant qu'elles soient entiérement seches, & quand elles ont encore un peu d'humidité.

RECUEILLOIR,

RECUEILLOIR, ſ. m. (*Corderie.*) Outil de bois dont ſe ſervent quelques cordiers pour tortiller leur ficelle.

REDIMICULUM, ſ. m. (*Habit-Coſtume.*) Nom d'une ceinture des dames romaines : après avoir entouré le cou, elle ſe partageoit ſur la poitrine, paſſoit ſur les côtés, & faiſoit quelques tours pour attacher la robe fermement à la taille.

REDINGOTE, ſ. f. (*Tailleur.*) Surtout large, à grandes manches, dont l'uſage des manteaux fait paſſer la mode.

REDINS. Voyez CORDELA.

REFENDOIR, ſ. m. (*Cardier.*) Outil qui ſert à eſpacer également les dents des cardes.

REFENDRE, v. act. (*Cardier.*) Paſſer entre les dents des cardes, le *fendoire* qui ſert à les redreſſer.

REFIN, ſ. m. *Refin de Ségovie*, la plus belle, la plus fine des laines de Ségovie.

REFLEURET, ſ. m. (*Laine.*) Seconde eſpece de laine.

RÉFORME-FIN, REFORME-MARCHAND, REPASSE-EXTRAORDINAIRE. Couvertures de laine.

REGAYER, v. act. (*Chanvre.*) Peigner la filaſſe ſur un regayoir avant de l'affiner.

REGAYOIR, ſ. m. (*Peignage.*) Nom que certains peigneurs donnent au peigne ou ſéran, dans lequel ils paſſent la filaſſe pour la purger de ſes ordures.

* RÉGLEMENTS DE MANUFACTURES. (*Juriſprudence.*) Loix imaginées pour le ſoutien de l'induſtrie, & preſque toujours contraires à ſes progrès : car, l'ignorance d'une part, & de l'autre, l'intérêt & l'intrigue, ont dicté ſouvent ce qui pouvoit être de plus nuiſible. On les définiroit bien en les appellant : *le vain triomphe de certains adminiſtrateurs, l'arme effrayante des gardes-jurés, la hâche meurtriere de l'induſtrie.*

REGLET ou SIGNET, ſ. m. (*Bourſier.*) Sorte de bouton avec des rubans de diverſes couleurs, dont on ſe ſert pour chercher & marquer différents endroits dans un livre, & particuliérement d'uſage pour les livres d'égliſe.

REGNIES ou REGNY. (*Toile.*) Toiles qui ſe fabriquent en Beaujolois.

REHAUSSÉ. Expreſſion d'uſage en broderie pour indiquer l'emploi & l'effet de l'or & de l'argent : une broderie, un vêtement, &c. *rehauſſé* d'or.

RELAIS, ſ. m. (*Tapiſſerie.*) Parties des tapiſſeries où les ouvriers changent de fils pour en ſubſtituer d'autres de couleurs différentes : il y reſte des vides qu'on reprend & travaille après la fabrication.

RELEVER ou EMBOUTIR, v. act. (*Broderie.*) Garnir les deſſins d'une broderie de laine ou autre matiere, pour lui donner du relief.

RELIEF SATINÉ, ſ. m. (*Broderie.*) Genre de broderie.

REMBOURRAGE, ſ. m. (*Tapiſſier.*) Action de *rembourrer*, ainſi que la matiere employée à cet effet.

REMBOURRER, v. act. (*Tapiſſier, &c.*) Remplir de bourre ou de crin, &c.

REMETTAGE, ſ. m. (*Soierie.*) Action de paſſer les fils d'une chaîne dans les liſſes.

REMETTRE. Verbe dont l'action eſt indiquée ſous le mot REMETTAGE.

REMISES, ſ. f. plur. (*Paſſementerie.*) Liſſes du devant du métier, qui ſaiſiſſent par les bouclettes tel nombre déterminé de fils de chaîne.

REMISSE, ſ. m. (*Soierie.*) Aſſemblage de pluſieurs liſſes, compoſé ſuivant le genre d'étoffe qu'on ſe propoſe de fabriquer.

REMONDER ou ÉPLUCHER, v. act. (*Soierie.*) Nettoyer une chaîne tendue, des petites bourres & inégalités qui nuiroient à la perfection du tiſſu.

REMONTER, v. act. (*Soierie.*) Ajouter les ſoies d'un nouvelle chaîne à l'extrêmité des ſoies de la chaîne travaillée & déja convertie en étoffe.

REMONTURE & ENTOURNURE, ſ. f. (*Couturiere.*) C'eſt dans les habits de femme, & pour les couturieres, ce que les tailleurs appellent *épaulette* dans les habits d'homme. Les devants d'une robe doivent être de quelques pouces plus longs que le derriere ; c'eſt cet excédent qui ſe nomme *remonture*, & qui, joint à l'*emmanchure*, forme, avec le reſte du tour de la manche, ce qu'on appelle alors l'*entournure.*

REMPLI, ſ. m. (*Tailleur, Lingere, &c.*) Rendoubler, remplier ; faire un pli, ou *rempli* à une étoffe pour la rétrecir ou la raccourcir.

REMPLIR, v. act. (*Dentelles & Points.*) Faire le fond des fleurs ou ornements qui n'étoient que tracés.

REMPLIR, *en broderie*, c'eſt travailler en points quelconques, un eſpace indiqué, circoncrit.

REMPLISSEUSE, ſ. f. (*Dentelles & Points.*) Ouvriere qui ne fait que remplir.

RENCORSER, v. act. (*Couturiere.*) Raccommoder une robe, un fourreau, &c. en y mettant un corſage neuf.

RENDOUBLER, v. act. (*Tailleur, Couturiere, Lingere, Tapiſſier.*) Coudre les bords d'une étoffe en double, pour raccourcir ou rétrécir, &c. &c.

RENFORCÉ, adj. Expreſſion fréquemment employée en manufacture, pour déſigner la force ou l'épaiſſeur plus qu'ordinaire d'une étoffe, d'un tiſſu quelconque. On appelle *toiles renforcées*, des toiles à voiles qui ſe fabriquent à Vitré en Bretagne.

RENTOILAGE, ſ. m. Opération qui conſiſte à recoudre à une dentelle un nouvel entoilage ;

lorsqu'on veut changer celui sur lequel elle étoit montée. L'*entoilage* n'est point une toile, non plus que *rentoiler* n'est coudre une toile, comme le dit le Dictionnaire de Trevoux ; c'est une dentelle sans picot, & plus commune, à laquelle on attache celle à picot qui doit terminer le bas de la manchette ou de tout autre ajustement. Son nom lui vient sans doute de la toile sur laquelle on commença de coudre les dentelles, & à laquelle on l'a substituée.

RENTOILER, v. act. (*Lingere.*) Garnir ou regardir une dentelle d'un *entoilage*, ou d'une mousseline qui en tienne lieu.

RENTRAIRE, v. act. (*Tailleur, Couturiere, &c.*) Faire une couture de deux pieces, ou de deux côtés d'un morceau déchiré par accident, les joindre sans rempli, & par le seul moyen de fils passés avec beaucoup d'art, pour que cet assemblage ne paroisse point : la rentraiture est proprement une sorte de *tissure* à l'aiguille.

Dans les manufactures de draperie, on rentrait les pieces d'étoffes qui ont souffert aux apprêts quelques déchirures, & on appelle *rentrayeurs*, les ouvriers chargés de ce travail.

RENTRAIRE, *dans la fabrique de tapisserie*, c'est recoudre les relais d'une tapisserie de haute ou basse-lisse.

RENVERGER, v. act. (*Soierie.*) Enverger de nouveau.

RENVIDER, v. act. (*Filature.*) Tourner le fil sur la broche en la rapprochant du rouet.

RÉPARAGE, s. m. (*Draperie.*) Tondre en *réparage*, faire une seconde coupe avec les forces.

Ce mot s'emploie aussi par les *laineurs* ou *applaigneurs*, des diverses façons qu'ils donnent aux draps avec les chardons.

RÉPARER. (*Draperie.*) Voyez GARNIR.

REPARON, s. m. (*Lin.*) Nom donné, dans quelques endroits, à la seconde qualité du lin peigné, dont la premiere qualité s'appelle *brin*.

REPASSER, v. act. (*Blanchissage.*) Etendre, avec un fer chaud, le linge blanchi, à demi-séché, & lui donner le tour & les plis que son usage comporte.

Les *cardeurs* indiquent par la même expression, la derniere façon qu'ils donnent à la laine.

Les *chapeliers* repassent au fer chaud, les chapeaux neufs ; ils *repassent* les vieux, en les remettant à la teinture, & leur donnant un nouvel apprêt.

REPASSETTES, s. f. plur. (*Cardeur.*) Cardes très-fines, avec lesquelles on donne à la laine la derniere préparation avant la filature.

REPAUSER, v. act. (*Blanchissage.*) Jeter les toiles à l'eau pour les dégorger & les laver.

REPOUSSOIR, s. m. (*Peignes.*) Instrument de facteur de peignes.

REPRISE, s. f. (*Lingere.*) Raccommodage d'une déchirure ; la reprise est pour le linge, ce que la rentraiture est pour les étoffes ; mais la reprise n'est pas si facile à cacher, parce qu'elle s'entend ordinairement d'un raccommodage de parties élimées où il faut passer beaucoup de fils.

RÉSEAU, s. m. (*Passementerie, Dentelles & Points.*) Tissu clair & léger, à mailles ouvertes, plus ou moins fines, en fil, soie, or ou argent. On distingue, sous la même dénomination, le fond de la dentelle, dite *Valenciennes*, & les fonds d'autres dentelles faites à l'instar de celle-là.

RESSORTS DE GRILLES, RESSORTS A BOUDINS. Pieces du métier à bas.

RESTAINS. Voyez ROSTAINS.

RÉTAPER, v. act. (*Chapellerie.*) Retrousser les bords d'un chapeau, de maniere qu'ils s'approchent de la forme.

RÉTENDEUR, s. m. (*Draperie.*) Ouvrier qui étend & dresse les étoffes, au sortir de la *foule* ou de la teinture.

RETENDRE, v. act. (*Draperie.*) Etendre les étoffes, au retour de la teinture ou de la foule, & après qu'elles sont seches, sur un rouleau nommé *courroy*, afin qu'elles ne prennent pas de faux plis.

RETIRONS, s. m. (*Peignage.*) Ce qui reste dans le peigne après le premier peignage de la laine.

* RETORDAGE, s. m. Action de retordre.

RETORDEMENT, s. m. (*Soierie.*) Sorte de *tors* ou d'*apprêt* qui se donne aux soies, en conséquence de l'usage auquel on les destine.

RETORDOIR, s. m. *Moulin à retordre.* Il y en a de diverses formes & especes, suivant la nature & la destination des fils à retordre.

RETORDRE, v. act. (*Filature & Retordage.*) Donner aux fils, ou aux soies, laines, &c. à la main ou au moulin, le *tors* nécessaire pour divers usages & certaines fabrications.

RETOUR, s. m. (*Passementerie.*) Sorte de marche ajoutée, en certain nombre, au métier du passementier, pour l'exécution des ouvrages les plus composés. Voyez le *texte* & les *planches relatives*.

RETRAITE. (*Broderie.*) Marque ou rencontre des diverses parties de dessin, & qui en indique l'ordre ou la suite.

RETROUSSIS, s. m. (*Chapellerie.*) Partie du bord du chapeau, qui est relevée.

RETZE. *Linon rayé*, ainsi nommé en Artois.

REVÊCHE, s. f. (*Grosse draperie commune.*) Etoffe de laine grossiere, lâche, & non croisée, fabriquée à deux marches, ordinairement en blanc, garnie aux chardons, & quelquefois frisée. On l'emploie en doublure, & à garnir les dedans de coffres, d'étuis, &c.

REVIQUER, v. act. (*Draperie.*) Passer à la foule, ou simplement laver à la riviere les étoffes déja teintes, afin de les dégorger.

RIABAULS-SMALS. (*Toilerie.*) Toiles blanches de coton, qui viennent des Indes orientales.

RIBAUDURE. (*Draperie.*) Faux plis qui se font faits aux draps en les foulant.

RICHE. (*Soierie.*) On désigne généralement à Lyon, par cette expression, les étoffes brochées en or & argent : *étoffes du grand genre*, *étoffes riches*, *grand riche*, *&c.*

RICINIUM, s. m. (*Costume.*) Partie des vêtements qui étoient en usage parmi les femmes romaines.

RIDE, s. f. (*Corderie.*) Sorte de cordage.

RIDEAU, s. m. (*Tapissier.*) Voile, ou piece d'étoffe quelconque, suspendu pour couvrir ou fermer quelque chose. On met des rideaux aux lits, aux fenêtres ; on les fait en toile, taffetas, damas, &c.

RIFLARD, s. m. (*Laine.*) Longue laine qui se leve sur les peaux de mouton non apprêtées, & dont les imprimeurs remplissent leurs *balles.*

RIVE, s. f. (*Soierie.*) Nom qu'emploient les fabricants pour désigner le bord de la chaîne ; quelques-uns disent aussi la *rive de l'étoffe.*

RIVET, s. m. (*Bonneterie.*) Piece de cuivre qui tient les platines dans la mâchoire des ondes. Voyez MÉTIERS A BAS.

ROBE, s. f. (*Habit*, *Couturiere*, *& Tailleur.*) Vêtement de dessus, long & ample, à l'usage des femmes & des religieux. On appelle aussi du même nom l'habit particulier à certaines professions ; aux magistrats, & divers officiers de justice, & qu'on appelle *robe de palais.* La *robe de chambre* est un habit de négligé pour homme.

ROBE DE LAINE, signifie, dans le commerce de lainage, la quantité de laine qu'on leve de dessus un mouton, en le tondant avec des forces, à commencer par les quatre pieds, & continuant sur tout le corps, en montant jusqu'à la tête.

ROBER, v. act. (*Chapellerie.*) Opération du chapelier, qui consiste à enlever le poil d'un chapeau de castor, avec de la peau de chien-marin.

ROCHELLES, s. f. (*Toiles.*) Especes de toiles communes, qui se fabriquent dans la généralité de Tours.

ROCHET, s. m. (*Habit.*) Vêtement ecclésiastique ; sorte de tunique de lin, à grandes manches, qui se porte sur la soutane. Le *rochet* est encore une espece de *camail*, en noir ou violet, que portent les évêques. Voyez CAMAIL.

ROCHET, s. m. (*Manufacture.*) Bobine grosse & courte, sur laquelle on devide des fils ou soies.

ROEMALS, s. m. (*Toilerie.*) Mouchoirs de toile de coton, qui viennent des Indes orientales.

ROISE, s. f. Voyez ROUTOIR.

ROLETTE, s. f. (*Toile.*) Sorte de toile de lin, des fabriques de Flandre.

ROLLE, s. f. Etoffe de laine, ressemblant au *molleton.*

ROMALLES, s. m. Il se dit des mouchoirs des Indes orientales, soie & coton. Il y a quinze mouchoirs à la piece.

ROMES, s. m. plur. (*Tapisserie.*) Deux pieces principales du métier de la basse-lisse, sur lesquelles portent les ensouples.

ROMPRE, v. act. (*Draperie.*) *Rompre la laine*, se dit de l'action de mêlanger la laine de différentes couleurs, pour la fabrique des draps mêlangés.

ROND DE PLOMB, s. m. (*Chapellerie.*) Grande plaque de plomb de la figure d'un tour de chapeau sans forme, de laquelle on se sert pour maintenir un chapeau en état.

ROND SIMPLE. (*Passementerie.*) Petit morceau de vélin, découpé en cercle, mis en soie & recouvert de cannetille.

RONDELETTES, s. f. plur. (*Toile.*) Toiles à voiles, qui se fabriquent en quelques endroits de la Bretagne.

RONDELETTES, est aussi le nom de bourres de soie.

RONDELLES, s. f. plur. (*Draperie.*) Bosses ou têtes de chardons, dont la petitesse les fait réserver pour le lainage des étoffes de moindre prix.

ROQUELAURE, s. f. (*Tailleur.*) Vêtement semblable à la *redingote*, dont le nom a prévalu à celui de *roquelaure.*

*ROQUETIN, s. m. (*Soierie.*) Sorte de petite bobine de bois, au milieu de laquelle est une moulure à deux bords, pour recevoir ce qu'on y veut devider. Une autre moulure reçoit la corde du contrepoids qui aide à faire mouvoir les roquetins, de dessus lesquels on tire ce dont on couvre la bobine.

ROQUETTE, s. f. (*Soierie.*) Espece de rochet.

*ROS ou PEIGNE, s. m. (*Manufacture.*) Peigne de bois ou de *roseau*, & plus ordinairement de fer, qui reçoit entre ses dents les fils de chaîne des toiles ou étoffes quelconques, lors de la fabrication. Voyez le *traité*, sous le mot ROS.

ROSCONNES, s. f. plur. (*Toile.*) Sortes de toiles blanches de lin, qui se fabriquent en Bretagne.

ROSE ou ROSETTE, s. f. (*Passementerie.*) Ornement de vélin, couvert de cartisanne, ou formé de bouillon, & qui entre dans la composition des franges, crêpines, &c.

ROSES, s. f. plur. (*Petite draperie.*) Sortes de petites étoffes de laine & de fil, figurées en petits dessins approchant de la forme de rose.

ROSÉE. (*Draperie.*) On nomme ainsi la nuance ou changement de couleur qui se fait

appercevoir aux endroits où le drap est moins fourni de laine.

ROSÉES, s. f. plur. (*Peignes.*) Espaces compris entre les broches du peigne.

On appelle aussi *rosée*, un vuide ou défaut dans la fabrication du drap.

ROSETIER, s. m. Faiseur de *ros*.

ROSETTE, s. f. Linge ouvré, nommé plus communément *petite venise*.

ROSETTE. (*Lingere.*) Sorte de rentraiture, en points à jour, qu'on nomme aussi *dentelle* ou *vivelle*, & qui se fait dans les trous ronds formés au linge par quelque accident.

Les *marchandes de modes* nomment aussi *rosettes*, les *boucles* ou *nœuds* de rubans qui servent à diverses parties de la parure des femmes.

ROSETTE. Instrument de facteur de peignes.

ROSSIGNOL, s. m. Voyez ROSTEIN.

ROSTEIN, s. m. (*Soierie.*) Grosse *bobine* ou *rochet*, évidé dans sa longueur, & qui porte la grosse soie dont on fait la lisiere de l'étoffe.

ROSTER, v. act. (*Passementier-Boutonnier.*) Garnir le bas d'un bouton de points de soie, d'une maniere déterminée, & indiquée à son article.

ROTEUR, s. m. Lieu où l'on fait rouir le chanvre; *routoir*, *rouissoir*, *naizoir*, *&c.*

ROTONDE, s. f. (*Habit.*) Partie du vêtement ecclésiastique; sorte de collet arrondi, qui descend un peu sur la poitrine.

ROUE, s. f. (*Métier.*) Piece de beaucoup de métiers.

ROUEN, *gris & blanc*. Toiles de Normandie, qui se tirent de Rouen.

Les *rouen gris* sont des toiles de cette couleur, aussi connues sous le nom de *toile à veste*.

ROUET, s. m. Machine à roue, dont la diversité est relative à celle de ses usages. Il y a plusieurs sortes de *rouets* à filer. Le *passementier* a le sien, qui ressemble beaucoup à celui du *cordier*, &c. On peut voir aux *planches* ces différentes especes de *rouet*.

ROUIR, v. neut. (*Chanvre & Lin.*) Faire macérer l'écorce du chanvre & du lin, dans l'eau, ou à la rosée : opération qu'on désigne aussi par l'expression de *rouissage*.

ROULEAU, s. m. (*Manufacture.*) Cylindre de bois, qui fait partie de presque tous les métiers à fabriquer des tissus, & qui porte plus communément le nom d'*ensouple*.

On donne aussi ce nom à certaines toiles, à cause de la maniere dont elles sont pliées.

ROULET, s. m. (*Chapellerie.*) Fuseau de bois dur, d'environ un pouce & demi de diametre dans le milieu, & qui va en diminuant à chaque bout; il sert à fouler les chapeaux.

ROULETTE, s. f. Partie du métier à bas.

ROULOIR, s. m. (*Apprêt.*) Sorte de cylindre, ou calandre à effacer les plis de la toile.

ROULOIRE, s. f. Piece du métier à bas.

ROUTOIR, s. m. (*Chanvre & Lin.*) Lieu rempli d'eau, où l'on met *rouir* le chanvre ou le lin.

ROUX. (*Chapellerie.*) Nom d'usage dans l'art, pour indiquer le poil de lievre.

ROYALE, s. f. (*Toile.*) Sorte de toile légere & blanchie, qui s'emploie en doublures.

ROYALE. (*Draperie.*) *Drap royale*, est un drap fin & léger, en demi-largeur.

RUB, s. m. (*Soie.*) Nom de quantité, ou poids de Piémont, égal à vingt-cinq livres de France.

* RUBAN, s. m. Tissu étroit, dont les especes, & les usages sont également variés. On distingue les principales especes en *ruban taffetas*, *ruban gros grains*, *ruban satiné*, *ruban velouté*, *uni*, *broché*, *&c.*

RUBANERIE, s. f. Art de faire les rubans.

RUBANIER, s. m. Celui qui fabrique des rubans.

S.

S. (*Passementerie & Broderie.*) Marque des bobines d'or de Lyon, relative à la grosseur de l'or, indiquée par les chiffres dont l'S est accompagnée.

SABOT, s. m. (*Corderie.*) Outil de bois, à plusieurs coches, dont se sert le cordier pour cabler des cordages. Voyez TOUPIN.

SABOT. (*Passementier-Boutonnier.*) Ornement fait de vélin, recouvert de cannetille, découpé par le bas en demi-cercle, & s'écartant par le haut en forme de deux oreillettes de cœur.

SABOT. Espece de navette d'usage dans la passementerie.

SABOT. (*Modes.*) Petite manche de taffetas ou de gaze, couverte de garnitures en blondes ou dentelles, à plusieurs rangs, & qui s'ajustent pardessus la manche de la robe, au dessus du coude : la mode en est passée pour l'usage ordinaire, mais elle subsiste encore pour l'habit de cour.

SABOTER, v. act. (*Draperie.*) Fouler les draps avec des sabots.

SAC, s. m. (*Boursier.*) Sorte de poche ou d'étui, en étoffe ou en peau, pour recouvrir les livres, flacons, &c.

SAC. (*Tapissier.*) Grand *sac* en velours *galonné*, dans lequel les femmes font porter leur livre de dévotion à l'église.

SAC. (*Modes.*) Sac à ouvrage.

SACHET, s. m. (*Modes.*) Petit sac d'étoffe mince, qu'on remplit d'herbes odoriférantes.

SAGUIN & SAGULUM, s. m. (*Costume.*) Vêtement de l'antiquité.

SAIE & SAIETTE, s. f. (*Draperie.*) Petites étoffes ou serges de laine.

SAINT-GAL & SAINT-GALETTE. (*Toilerie.*) Petites toiles, ainsi nommées du lieu de leur fabrication.

SAINT-GEORGES, s. m. (*Toiles.*) Toiles grossieres d'étoupes de lin & de chanvre, qui se fabriquent en Bretagne.

SAINT-JEAN, s. m. (*Toile.*) Petite toile de fil de chanvre, qui se fabrique en Beaujolois, & qui se consomme en écru, blanche ou teinte.

SAINTE-LUCIE. (*Soie.*) Organsin de Sainte-Lucie, connu sous ce nom dans le commerce.

SALAMPOURIS. (*Toilerie.*) Toiles que l'on fait dans plusieurs endroits de la côte de Coromandel.

SAMIS, s. m. (*Soierie.*) Riche étoffe de soie, tramée d'or, des fabriques Vénitiennes, mais peu connue aujourd'hui.

SANAS, s. m. (*Toilerie.*) Toile de coton, blanche ou bleue, qui se tire du Bengale.

SANDAL ou SANTAL. (*Soierie.*) Etoffe de soie, qui tire son nom de la matiere avec laquelle elle est teinte.

SANDALINE. Petite étoffe qui se fabrique à Venise.

SANGLE, s. f. (*Corderie.*) Tissu étroit & grossier, fabriqué avec de gros fils ou petites ficelles entrelacés.

SANGLES-BLANCS, s. m. plur. (*Fil.*) Sorte de beau fil qu'on tire de Hollande, & qui sert à faire les picots de quelques dentelles & points.

SANGLES-BLEUS. Autre sorte de fils teints en bleu, dont se servent les tisserands pour former aux nappes & serviettes de toile unie, ce qu'on appelle des *linteaux*.

SARDIS, s. m. (*Grosse draperie commune.*) Grosse étoffe de laine foulée, dont s'habillent beaucoup de gens de la campagne.

SARPES, s. f. plur. (*Soie.*) Parties du moulin de Piémont.

SARRAU, s. m. Habit de paysan & de roulier; espece de *souquenille*, dont on a étendu le nom aux habits d'homme du plus grand négligé; mais il n'est d'usage que dans le style familier.

SAS, s. m. Nom générique de toutes sortes de *tamis*.

SATIN, s. m. (*Soierie.*) Etoffe brillante, unie, rayée, ou brochée à fleurs, &c. mais dont la marche est toute particuliere. Voyez au *traité* de la SOIERIE.

On tire des Indes & de la Chine, des *satins* qui en prennent le nom.

Le *satin de Bruges*, ou *satin caffard*, n'a que la chaîne en soie; sa trame est de fil. Il s'emploie pour meubles.

SATINADE ou SATINETTE, est une étoffe assez médiocre, aussi à trame de fil, & à chaîne de bourre ou fleuret, & aussi de soie; mais toujours moins belle & moins fournie que le *satin de Bruges*.

SATINER, v. act. Exécuter le genre de *broderie* qu'on appelle *satinée*.

SAUK-BUNE. (*Soie.*) Soie du Mogol.

SAVONNERIE, adj. (*Tapis.*) *Tapis de la savonnerie*: tapis façon de Turquie.

SAUTRIAUX, s. m. plur. (*Tapisserie.*) Petits bâtons qui tiennent aux lames du métier à fabriquer la *basse-lisse*.

SAUVAGAGI, s. m. (*Toilerie.*) Toile de coton blanche, qui vient des Indes orientales, particuliérement de Surate.

SAUVAGUZÉES, s. m. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton des Indes, dont on distingue plusieurs sortes: les *balazées*, les *sauvaguzées-doutin*, &c.

SAYA, s. f. (*Soierie.*) Etoffe de soie qui se fabrique à la Chine.

SAYETTE. Le *fil de sayette* est de laine peignée, filée en Flandre, & qu'on emploie dans les fabriques de Picardie, pour diverses étoffes.

SAYETTERIE, est devenu le nom générique de la manufacture des petites étoffes de laine, ou de laine & poil, des fabriques d'Amiens; & *sayetteur*, celui des fabricants de la même ville, dans le genre d'étoffes de laine rases & seches.

On connoît encore sous le nom de *saye* ou *saie de Venise*, un drap fin, très-serré au tissage, & surfoulé, qui peut être teint de chaque côté, de couleur différente.

SCAMITTE, s. f. (*Toilerie.*) Toile de coton qui se fabrique dans quelques isles de l'Archipel, particuliérement à Liphante.

SCAPULAIRE, s. m. (*Costume.*) Partie de l'habillement de religieux de différents ordres; il est fait de deux bandes qui se réunissent sur les épaules, en laissant un intervalle pour passer la tête, & qui tombent l'une sur le dos, l'autre sur l'estomac.

SCHAKAT, s. m. (*Vêtement.*) Bonnet de houssards, de feutre rouge ou noir.

SCHERBAFFI. (*Soie.*) Soie de Perse, qu'on tire du Levant.

SÉCHOIR, s. m. (*Passementerie.*) Sorte de devidoir.

SECONDE ou REFLEURET, s. m. Laine d'Espagne, qui est la meilleure après celle qu'on appelle *prime*.

SECRETER, v. act. (*Chapelier.*) Préparer le poil pour le feutrage.

SECRETON, s. m. (*Toilerie.*) Toile de coton, blanche, d'une moyenne finesse, qui vient des Indes orientales, particuliérement de Pondichéry.

SÉDAN, s. m. (*Grosse draperie fine.*) ou DRAPS DE SÉDAN. Ici, comme à Elbeuf & à Louviers, on désigne les draps en général par le nom du lieu; mais on les distingue singuliérement par le nom des particuliers. Il y a plusieurs manufactures royales à Sédan: mais, qu'on ne s'y trompe pas, ce titre, obtenu par de l'argent, par

de l'intrigue ou autrement, ne ſignifie rien du tout pour la beauté ou qualité des draps ; il ne prouve pas plus l'une & l'autre, qu'il ne l'exclut. Un particulier modeſte, travaille chez lui avec activité & intelligence, peut faire & fait de très-beaux draps : il ſe fait une réputation, & fait ſa fortune : cela n'eſt pas rare. Un autre, bien *miſtifriſé*, l'épée au côté, avec des manchettes de points, vient à Paris, trancher du ſeigneur ; cependant, hante les bureaux, vante ſon utilité, ſon importance, ſes talents : il obtient des diſtinctions, des privileges, voire même un cordon, des lettres de nobleſſe : il retourne, & augmente ſa fortune, ou la ruine : cela n'eſt pas ſans exemple.

SEGEWEUSE, ſ. f. (*Laine.*) Laine qui vient d'Eſpagne. Il y en a de pluſieurs eſpeces : les plus connues en France ſont la ſégoviane & la moline.

SÉGOVIE, adj. *Laine de Ségovie*, celle d'Eſpagne, qui ſe tire des environs de cette ville, & dont les eſpeces ſe diſtinguent par les mots de *prime*, *ſeconde*, *tierce ſégovie.*

SEIZAINS, ſ. f. plur. (*Draperie.*) Draps qui prirent ce nom de la quotité de *ſeize cents* fils, preſcrite par les réglements.

SEIZENE ou FILAGOR, ſ. f. (*Corderie.*) Petite corde, ou groſſe ficelle, à l'uſage des emballeurs.

SEMELLES, ſ. f. plur. (*Soie.*) Parties du moulin de Piémont, qui portent les pouſonelles.

SEMITE, ſ. f. (*Toilerie.*) Sorte de toile de coton, qui ſe fabrique à Sepſanto, dans l'Archipel.

SEMPITERNE, ſ. f. (*Draperie.*) Etoffe de laine croiſée, d'origine angloiſe, & qui a été imitée dans nos fabriques.

SEMPITERNELLE, ſ. f. (*Draperie.*) Serge moins fine que la ſempiterne, mais dans le même genre.

SEMPLE, ſ. m. Partie de tout *métier à la tire* ; c'eſt un compoſé de ficelles deſtinées à faire lever telle ou telle portion de chaîne dans la fabrication des étoffes brochées, à grands deſſins ſuivis ou détachés.

SEPOULE, ſ. f. Voyez CANNETTE.

SEPTAIN, ſ. m. (*Corderie.*) Eſpece de cordage.

SEPT-HUITIEMES, (*Petite draperie.*) Camelot de Lille.

SÉRAN, ſ. m. (*Chanvre & Lin.*) Peigne à peigner le chanvre & le lin. Les *ſérans* different entr'eux par la longueur & la groiſeur de leurs dents, toujours en fer, & plus ou moins fines, pour les diverſes façons à donner à la filaſſe.

SÉRANCER, v. act. *Peigner* le chanvre ou le lin, en les faiſant paſſer, par poignée, entre les dents d'un *ſéran.*

SERASSES ou SARASSES, ſ. f. plur. Toiles de coton des Indes.

SEREINER, v. act. (*Chanvre.*) Expoſer le chanvre au ſoleil.

SERGE, ſ. f. (*Petite draperie.*) Etoffe croiſée, fabriquée à quatre marches. On en diſtingue différentes eſpeces en laine, ſuivant la qualité de la matiere. On fait auſſi des ſerges en ſoie. Les fabriques de Picardie fourniſſent beaucoup de ſerges de laine.

SERGER ou SERGIR, ſ. m. Celui qui fait ou vend des ſerges.

SERGERERIE ou SERGETTERIE, ſ. f. Fabrique ou manufacture des ſerges, & commerce qui s'en fait.

SERGETTE, ſ. f. Petite ſerge étroite, mince & légere.

SERIN. Voyez SÉRAN.

SERONGE, ſ. f. (*Toilerie.*) Toile de coton des Indes.

SERPILLIERE, ſ. f. (*Toile.*) Toile claire & groſſiere, en fil écru, ſervant aux emballages, & à d'autres uſages divers.

SERRE-TÊTE, ſ. m. (*Lingere.*) Bande de toile dont la longueur peut faire le tour de la tête, où elle s'attache d'un côté avec une épingle, ſe ſerrant par le haut au moyen d'une couliſſe & d'un petit ruban. Le *ſerre-tête* ou *bandeau*, ſe met ſous le bonnet de nuit, & maintient les cheveux dans la diſpoſition où l'on a voulu les fixer.

SERSUKERS, ſ. m. plur. Etoffes des Indes, rayées de ſoie & coton.

SERVIETTE, ſ. f. (*Soierie.*) Nom d'une ſorte d'étoffe de ſoie des Indes, qu'on appelle *ſerviette-à-café*, de l'uſage qu'on en fait.

SERVIETTE. (*Toilerie.*) Linge de table, uni ou ouvré, d'une grandeur déterminée, mais n'excédant guere une aune, & ſouvent marqué à quelque diſtance de ſes deux bouts d'une raie tranſverſale de fils rouges ou bleus, qu'on nomme *linteau.*

SEULERES ou SURELLES, ſ. f. plur. (*Soierie.*) Défauts dans le remettage & le paſſage des ſoies dans le peigne.

SEYDAVI, ſ. m. (*Soie.*) Soies qui viennent de Seyde, & qui ſont du crû du pays.

SHAUB ou BAFFETAS, ſ. m. Etoffe des Indes, ſoie & coton, de diverſes couleurs.

SIAMOISE, ſ. f. (*Toilerie.*) Etoffe à chaîne de fil & trame de coton, rayée, chinée, flambée, à carreaux, de différentes couleurs.

SILÉSIE. (*Draperie.*) On fait de petits draps dits de *Siléſie*, de petites étoffes *ſeches*, en laine, & d'autres petites étoffes en fil & coton.

SIMARE, ſ. f. (*Habit-Coſtume.*) Habit long des magiſtrats, celui qu'ils doivent porter lorſqu'ils ne ſont pas dans l'exercice de leurs fonctions, & qu'ils recouvrent de la robe de palais.

SIMBLOT, ſ. m. Voyez SEMPLE.

SINA ſ. f. (*Soie.*) Soies qu'on tire de la

Chine, & qu'on emploie dans la fabrique des gazes.

SINUS, f. m. (*Costume.*) Plis de la toge.

SIZAINS, f. m. (*Retordage.*) Soixantieme partie d'une livre.

SMALKINS, f. m. plur. Petites étoffes qui se fabriquent à Harlem.

* SOIE, f. f. Production du ver, dont on trouvera l'éducation au *traité* sous ce mot.

On nomme *soie grese* ou *écrue*, celle qui n'a point encore été blanchie, mais qui est telle qu'on l'a devidée de dessus le cocon; & *soie cuite*, celle qui a été blanchie à l'eau chaude & au savon.

* SOIERIE, f. f. Manufacture & commerce de toute espece d'étoffe de soie.

SOMMIER, f. m. (*Tapissier.*) Matelas de crin, qui fait partie de la garniture d'un lit, & tient lieu de paillasse.

SOMMIER. (*Métier.*) Piece du battant des métiers, en général; & piece du moulin à retordre.

SOMMIERE, f. f. (*Draperie.*) Etoffe de laine, sorte de serge lâche, & garnie aux chardons.

SON ou MAQUE. (*Devidage.*) Coup de cloche, ou de marteau, qui répond à l'aspe, & indique le nombre de ses révolutions.

SORAIRE, adj. (*Soierie.*) Il se dit de deux fils envergés, qui se trouvent ensemble sur la même verge ou canne, parce que l'intermédiaire qui les séparoit, s'est cassé.

SORBEC, f. m. (*Broderie.*) Soie recouverte au rouet, d'un trait d'or battu.

SORE-SÉGOVIE. (*Laine.*) Laine d'agnelins de Ségovie.

SORIE ou SORIA-SÉGOVIANE, f. f. Sorte de laine d'Espagne, deuxieme qualité.

SOSIE, f. f. Etoffe d'écorce d'arbre, que les Anglois apportent des Indes.

SOUAGUZEZ, f. m. (*Toilerie.*) Toiles de coton des Indes.

SOUBASSEMENT, f. m. (*Tapissier.*) Bande d'étoffe, découpée, ou relevée en draperie, au long de chaque pan de lit.

SOUCHA, f. m. Crépon de soie de la Chine, rayé de bleu.

SOUCHIA, f. f. Etoffe de soie, ou soie & coton, ou coton mélangé de fils d'or, rayée de diverses couleurs, des Indes orientales, & dont il se fait un grand commerce à *Surate*.

SOUCIS-DE-HANNETON, f. m. (*Passementerie.*) Petite meche en soie plate, maintenue par des nœuds, & servant d'ornement dans les agréments, franges, &c.

SOUCIS ou SOUTIS, f. m. plur. Légeres étoffes des Indes, en soie fine & bourrue, rayées de diverses couleurs.

SOUDE, f. f. (*Blanchissage.*) Cendre de plantes qui contiennent beaucoup de sel lixiviel, & qu'on emploie dans les blanchisseries.

SOUDER, v. act. (*Passementerie.*) Unir le bout d'une chaîne presqu'entiérement travaillée, à une autre chaîne qu'on veut travailler de même.

SOUFRER, v. act. (*Blanchiment.*) Apprêt des marchandises de laine & de soie.

SOUFROIR, f. m. (*Blanchiment, Blanchissage.*) Machine à soufrer; étuve bien close, pour la laine; boîte ambulante pour les blondes. Voyez les *apprêts* de la DRAPERIE, & le *blanchissage* des BLONDES, &c.

SOUQUENILLE, f. f. (*Tailleur.*) Sorte de surtout en toile grossiere & commune, que les rouliers portent sur leurs vêtements.

SOURBASSIS, f. f. (*Soie.*) Soies de Perse, les plus belles & les meilleures de toutes celles qu'on tire du Levant.

SOUTANE, f. f. (*Habit-Costume.*) Robe ecclésiastique; habit long & serré, boutonné sur le devant.

SOUTANELLE, f. f. (*Habit.*) Vêtement d'ecclésiastique, moins long que la soutane, & d'usage pour le voyage.

* SPARTE, f. m. On a parlé d'une maniere assez étendue de la nature & de l'usage de ce graminée. Voyez au texte le *traité* sur cette matiere.

SPARTERIE, f. f. Le lieu, les travaux, & les objets se désignent par cette expression: ainsi l'on dit, *travailler à la sparterie, travaux de sparterie, objets de sparterie.*

SPATULE, f. f. (*Blanchissage.*) Long morceau de bois, arrondi par l'un des bouts, & servant à remuer dans les chaudieres.

SPÉCULATION. Nom de fantaisie, comme tant d'autres, d'une sorte d'étoffe qui s'est fabriquée à Paris.

STAMETTE, f. f. (*Draperie.*) Petite étoffe de laine.

STINKERQUE. (*Toilerie, Modes.*) Sorte de fichus à qui la mode fit donner le nom du lieu d'une bataille; nom qui, pour les fichus, ne se trouve plus que dans les réglements.

STOLE, STOLA, f. f. (*Habit-Costume.*) Ancien habit des femmes romaines.

STORE, f. m. (*Tapisserie.*) Espece de rideau, soit de coutil, soit de taffetas, qu'on met en dehors des fenêtres d'appartement, ou des portieres de carrosse, pour se garantir du soleil. Le *store* se roule de lui-même sur une petite tringle à ressort, de dessus laquelle on le tire, quand on veut s'en servir, l'arrêtant alors par une agraffe, au bas de la croisée, ou sur le bord de la portiere.

STRAFIN, f. m. (*Soie.*) Partie du moulin de Piémont.

STRASSE, f. f. (*Soie.*) Bourre de soie.

STRIQUE, f. f. (*Ourdiffage.*) Sorte de nœud coulant.

STROMATOURGIE. Expreffion qui indique, dans la fabrication des tapis, le point farrafin.

SUBLIGARD, f. m. (*Coftume.*) Sorte de caleçons.

SUBUCULUM, f. m. (*Coftume.*) Habit de l'antiquité.

SUFFIBULUM, f. m. (*Coftume.*) Manteau blanc des veftales.

SUINT. Voyez SURGE.

SUIVABLE, adj. (*Lainage.*) Fil également filé, & qui ne barre point l'étoffe.

SULTANE, f. f. (*Habit, Couturiere.*) a été le nom d'une robe, autrefois de mode, & redevenue en ufage il y a fort peu d'années; elle étoit traînante, fort rapprochée pardevant, quoiqu'elle ne fût pas fermée, & les manches en étoient faites en amadis.

SURFAIX, f. m. (*Corderie.*) Tiffu groffier, ou fangle fendue par les deux bouts, qui fe met pardeffus les autres fangles d'un cheval, pour rendre la felle plus affurée.

SURGE. Les *laines furges* font celles qui font encore dans leur fuint, & qui fe vendent fans avoir été lavées ni dégraiffées. On en tire beaucoup des pays étrangers.

SURJET, f. m. (*Lingere, Tailleur, Couturiere, &c.*) Sorte de couture.

SURPLIS, f. m. (*Habit-Coftume.*) Vêtement ou ornement eccléfiaftique; forte de robe de lin, fouvent du plus beau linon, qui fe met à l'églife pardeffus tous les autres habits.

SUR-TONDRE LA LAINE. Couper, avec des forces, les extrêmités les moins fines des toifons, avant de les laver.

SURTOUT, f. m. (*Tailleur.*) Habit léger & large, qui fe met, en hiver, pardeffus les autres vêtements.

SUSCES, f. f. (*Soierie.*) Efpeces de taffetas qui fe fabriquent au Bengale, & dont les Anglois font le commerce à Madras.

SYRMA, f. f. (*Coftume.*) Long manteau, en ufage dans les derniers temps de l'empire romain.

SYSTÊME, f. m. (*Paffementerie.*) Galon fabriqué à deux navettes, pour ménager le filé d'or ou d'argent, par la foie dont on garnit la chaîne en deffous.

T.

TABIS, f. m. (*Soierie.*) Etoffe fabriquée à deux marches, comme le taffetas, mais plus garnie en chaîne & en trame, & paffée à la calandre, qui forme des ondes à fa furface.

TABISER, v. act. Apprêter une étoffe comme on apprête le tabis, la moirer, y faire des ondes en la paffant à la calandre.

TABLE DE CALANDRE, f. f. On nomme ainfi deux pieces de bois, fort épaiffes, & plus longues que larges, qui font la principale partie de la *calandre*, ou machine à calandrer.

En général, la TABLE, confidérée comme un affemblage d'ais ou de planches, foutenue fur des pieds, & quelquefois avec un cadre, eft de l'ufage le plus commun dans l'exercice de prefque tous les arts & métiers.

La TABLE des tondeurs de draps, a des dimenfions déterminées, & une garniture qui lui eft particuliere pour l'ufage auquel elle eft deftinée. Mais ces détails fe trouvent dans la defcription de l'art ou de l'opération, relatifs à chaque objet: d'ailleurs, on peut confulter les *planches*.

TABLEAU, f. m. fe dit, dans les tapifferies, de ce qui eft repréfenté entre les bordures.

TABLÉE, f. f. (*Draperie.*) Les tondeurs nomment ainfi la quantité d'étoffe fixée fur leur table à tondre.

Les tiffeurs nomment auffi *tablée* ou *pliée*, la portion d'étoffe faite qui eft entre le peigne & l'enfouple. Voyez PLIÉE.

TABLIER, f. m. (*Lingere, Modes, &c.*) Portion de toile ou d'étoffe, pliffée fur une demi-ceinture, & à l'ufage des femmes. On porte des tabliers pour garantir & conferver les jupes; tels font ceux de toilette, de cuifine, &c. On en porte comme parure; tels ceux de gaze, crêpe, &c. garnis diverfement, & ceux d'indienne pour les gens du peuple.

TAC, f. m. (*Mouton.*) Maladie des bêtes à laine.

TACOT, f. m. Petit inftrument de cuir, fervant à la *navette angloife.* Voyez au Supplément du texte, & l'article CARRIBARY.

TAFFETAS, f. m. (*Soierie.*) Nom générique de toute étoffe de foie, travaillée à deux marches, & dont le tiffu reffemble à celui de la toile.

On en diftingue un grand nombre de variétés, foit par le mêlange des couleurs *rayées*, *flambées*, *&c.* foit par les fleurs dont on les broche, ou les figures qu'on y ajoute, ou à la navette, ou à l'imitation d'autres étoffes; ainfi, l'on fait des taffetas *fatinés*, *luftrinés*, *&c.*

TAIE, f. f. (*Lingere.*) Couverture, enveloppe de deffus d'un oreiller.

TAILLER, v. act. (*Lingere, Tailleur, &c.*) Couper chemife, habit, robe, &c. fuivant les mefures prifes, & les formes d'ufage.

TAILLEROLLE, f. f. C'eft ainfi que, dans quelques fabriques, on nomme le fer à couper le poil des velours.

* TAILLEUR, f. m. Celui qui fait les habits, &, en général, tous vêtements pour homme. Voyez à fon *article*, les principaux objets de fon métier, ainfi que du *tailleur faifeur de corps.*

TAILLURE,

TAILLURE, s. m. (*Broderie.*) On appelle *broderie en taillure*, celle qui se fait par l'application & le rapport de quelques pieces d'étoffes, différente du fond.

TALANCHE, s. f. (*Petite draperie.*) Espece de droguet qui se fabrique en Bourgogne.

TALON, s. m. (*Cardier.*) Partie de la carde du côté du manche.

TALON DES MARCHES. (*Métier.*) Partie où les cordes sont attachées.

TAMBOUR, s. m. (*Broderie.*) Petit métier à broder, de forme circulaire, dont prend le nom l'ouvrage qui s'y fait, & qu'on appelle *broderie au tambour.*

TAMBOUR, *en soierie*, est une machine sur laquelle on porte les chaînes pour les plier.

On donne aussi, dans quelques mécaniques, comme, par exemple, l'une de celles à filer le coton, le nom de *tambour* à une sorte de roue sur laquelle porte une courroie nécessaire au jeu de la machine.

TAMETTES, s. m. plur. (*Toilerie.*) Mouchoirs de toile de coton, qui se fabriquent à Bottou, dans les Indes orientales.

TAMIS, s. m. (*Crinier.*) Instrument fait de toile de crin, tendue entre deux cercles réunis, & servant à divers usages.

TAMISE, s. f. (*Petite draperie.*) Petite étoffe rase & seche, à laquelle on donne l'apprêt lustré anglois.

TAMPE, s. f. (*Frise.*) Morceau de bois rond, qui se met à force entre le *frisoir* & une piece de bois de la *frise*, pour faire appuyer davantage le premier sur l'étoffe.

TAMPER, v. act. Mettre la *tampe* pour rendre plus parfaite l'opération de la frise.

TAMPLON, s. m. (*Toilerie.*) Petit ros ou peigne dont se servent les tisserands lorsqu'ils veulent augmenter la largeur du tissu qu'ils fabriquent.

TANG, s. m. (*Toilerie.*) Mousseline fine & unie, & aussi brodée à fleurs, que les Anglois apportent des Indes.

TANI, s. f. La meilleure des deux especes de soie crue qui se tirent du Bengale.

TANJEBS. (*Toilerie.*) Toiles de coton, ou mousseline des Indes, unies & brodées.

TANT-SUR-TANT. Même que *Point-sur-point.* Voyez DEVIDAGE DES SOIES, moulin de Piémont.

* TAPIS, s. m. Tissu ras ou peluché, très-fourni de matiere, & destiné à couvrir les parquets ou planchers. Voyez au *traité*, la fabrication des tapis de la Savonerie, façon de Turquie.

TAPISSENDIS, s. f. plur. (*Toilerie.*) Toiles de coton peintes, dont la couleur marque également des deux côtés, & qui s'emploient en tapis & courte-pointes.

TAPISSER, v. act. Action de tendre des tapisseries sur les murs ou parois qu'elles doivent couvrir.

* TAPISSERIE, s. f. On donne ce nom à toute étoffe quelconque, étendue sur les murs d'un appartement, pour les revêtir & les orner. L'une des belles productions de nos fabriques, sont les *tapisseries* de haute & basse-lisse. Voyez le *traité*, ainsi que pour les diverses sortes de *tapisseries.*

TAPISSIER, s. m. Celui qui fait & vend des tapisseries, des lits, sieges, tentes, meubles, &c. &c.

TAPSEL, s. m. (*Toilerie.*) Grosse toile de coton, ordinairement de couleur bleue, qui vient du Bengale.

TAQUIS, s. m. (*Toilerie.*) On nomme *toile en taquis*, des toiles de coton qui se fabriquent à Alep ou aux environs.

TARARE. (*Toile.*) Toiles qui ont pris leur nom du lieu principal de leur fabrication, en Lyonnois, sur la frontiere du Beaujolois.

TARGETTE, s. f. (*Petite draperie.*) Petit morceau de gros cuir que les applaigneurs s'attachent sur le dos des doigts de la main, pour éviter de s'écorcher en travaillant avec la croix de chardon.

TARLATANE ou TARNATANE, s. f. Mousseline claire, dont les fils, peu fins, sont assez tors; ce qui laisse toujours à ce tissu une apparence de *claire-voie.* Elle nous vient des Indes.

TASSEAU ou MANICLE, s. m. (*Draperie.*) Instrument qui sert aux tondeurs, pour faire aller les forces dont ils se servent.

TAVAYOLE, s. f. (*Lingere.*) Grand linge quarré, fin, enrichi de dentelles, dont on couvre les enfants qu'on porte baptiser, & qui se met sous les pains bénits.

TAVELLE, s. f. Petite tringle de bois, très-plate, qui sert comme de battant pour frapper la trame, dans le petit métier.

TAVELLE. (*Passementerie.*) Petit ruban de velours, très-étroit, dont les femmes de la campagne couvrent certaines coutures de leurs robes, l'entournure des manches, &c.

TCHEOUSE, s. m. (*Soierie.*) Espece de taffetas de la Chine, dont les Chinois font des caleçons, des chemises, & des doublures.

TEILLER, v. act. (*Chanvre & Lin.*) Détacher, à la main, la filasse de dessus la chenevotte.

TELON. (*Grosse draperie commune.*) Etoffe grossiere, espece de tiretaine.

TÉMOIN, s. m. (*Draperie.*) Défaut du drap.

* TEMPIA ou TEMPLE, s. m. (*Fabrication.*) Instrument destiné à tenir l'étoffe en largeur, quand elle est sur le métier. Le *temple* est composé de deux barres de bois, qui s'approchent ou s'éloignent à volonté, par le moyen d'une crémaillere ou d'une vis. Voyez sa description, son usage, au *traité* sous ce mot, & aux *planches relatives.*

TEMPLET ou CLOUYERE. (*Draperie.*) Piece de bois servant dans l'apprêt des draps.

TENDOIR, s. m. (*Fabrication.*) Bâton qu'on fait entrer dans le trou de la poitriniere, qui sert à l'empêcher de se dérouler, & à tendre l'étoffe.

TENDOIRES, s. f. plur. (*Draperie.*) Morceaux de bois de charpente, ou simples perches préparées pour faire sécher les étoffes après qu'elles auront reçu leurs apprêts.

TENTOI, s. m. (*Tapisserie.*) Barre qui sert à tendre & tourner les ensouples qui portent la chaîne de la haute-lisse. La barre de l'ensouple d'en haut se nomme le *grand tentoi*; celle de l'ensouple d'en bas le *petit tentoi*.

TENTURE, s. f. (*Tapissier.*) Certaine étendue, ou tel nombre de pieces de tapisserie, suffisant pour tendre & tapisser un appartement.

TENURE, s. f. (*Passementerie.*) Filandre, superfluité, brin vague, des soies de la chaîne, dont le nombre occasionneroit beaucoup de défauts dans l'ouvrage, si l'on n'avoit soin de l'arracher.

TEPIS, s. m. (*Soierie.*) Etoffe de soie & coton, qui se fabrique aux Indes orientales.

TERINDANES, s. f. plur. Mousseline des Indes.

TESTER. Voyez ENTER.

TÊTE DU ROUET. (*Fileur.*) Bout du rouet qui pose à terre, & qui porte les marionnettes, les tasseaux & la broche.

Les fabricants distinguent les extrêmités d'une piece d'étoffe par l'expression de *tête & queue.*

TÊTE-A-POINTE. (*Lingere.*) Disposition de parties de toile, pour tailler avec le moins de perte possible.

TÊTE, *chez les marchande de modes, lingere, couturiere, &c.*, se dit du haut d'une garniture quelconque de la partie qui est sur l'étoffe, toile, &c. à qui elle sert de garniture.

Les *tissutiers* donnent aussi le nom de *tête* à la partie supérieure d'un *ros*, par opposition à la partie inférieure qu'ils appellent *le pied.*

Mais cette expression emporte avec elle sa signification, de maniere à nous dispenser d'expliquer & d'indiquer toutes les applications qu'on en fait dans les arts.

TÊTIERE, s. f. (*Lingere.*) Bande de toile que l'antique & barbare usage faisoit mettre sur la tête d'un nouveau-né, & qui s'attachoit sur chaque épaule, pour éviter aux nourrices paresseuses les précautions nécessaires à la foiblesse du premier âge, lorsque la tête ne peut encore se soutenir d'elle-même.

THIE, s. f. Voyez COCHE.

TIARE, s. f. (*Habit-Costume.*) Ornement ou couverture de tête, dans l'antiquité, & à l'usage du Pape parmi nous.

TIBIALIA, s. f. (*Costume.*) Couverture des jambes dans l'antiquité.

TIERCES-PLUMES. On nomme ainsi, chez les plumassiers, les plumes d'autruche de moindre qualité.

TIERS, se dit, par les blondiers, de la troisieme partie d'une *moche.*

TIGE-DU-BAS, s. f. (*Bonneterie.*) Pouce d'ouvrage qui est au dessus des façons, & sur lequel on a commencé les rétrécissements du bas.

TILLER, v. act. (*Corderie.*) Faire une corde avec du *till*, ou écorce de tilleul.

TILLOTTE, ou BRAIE, BRAYOIRE, MAQUE, BRISOIR. Machine à briser le chanvre, & dont on se sert quand on ne veut pas le teiller à la main.

TIRAGE, s. m. (*Soie.*) L'une des premieres & des plus importantes opérations qu'on fasse subir à la soie. Voyez au *traité* SOIE, SOIERIE.

TIRANS, s. m. plur. (*Passementerie.*) Ficelles qui servent au jeu des lames & des lisses, dans le métier du passementier.

TIRE. (*Grande & petite tire.*) On nomme *étoffes à la tire*, celles qui ne peuvent être fabriquées qu'au moyen du *semple*. Voyez *ce mot.* On appelle *tireur* ou *tireuse* la personne chargée de tirer les ficelles du *semple*, durant le travail du fabricant, & c'est de cette opération qu'est venue l'expression d'*étoffe à la tire*; car, aucun objet, d'ailleurs, ne porte le nom de *tire.*

TIRE-BOTTE, s. m. (*Tapissier.*) Gros galon de fil dont les tapissiers bordent quelques meubles.

TIRE-BOUTONS, s. m. (*Tailleur.*) Petit fer de la longueur du doigt, percé d'une part, & crochu de l'autre, dont se servent les tailleurs pour faire entrer les boutons dans les boutonnieres lors de la mode de faire les habits & culottes extrêmement serrés.

TIRE-DENT, s. m. (*Ros* ou *Peigne.*) Pince plate, large, & menue par le bec, pour rechanger un peigne de dents.

TIRE-LISSES ou CONTRE-LAMES, s. f. plur. (*Gazier.*) Regles ou tringles de bois, qui, dans le métier à fabriquer la gaze, servent à faire baisser les lisses quand les bricoteaux les ont levées.

TIRE-PIED, s. m. (*Chapellerie.*) Instrument de chapelier.

TIRELLES, s. f. plur. (*Soierie.*) Petites cordes employées au montage des chaînes.

TIRER A LA PERCHE. (*Draperie.*) Lainer ou garnir aux chardons un drap porté sur une perche.

TIRER A L'ÉTAIN. (*Peignage.*) Peigner la laine.

TIRER UN CHAPEAU A POIL. (*Chapellerie.*) Faire sortir le poil du feutre, en le tirant au *carrelet.*

TIRER, dans l'opération du *cardage*, c'est éloigner le fil de la broche, pour l'amener à la grosseur que l'on juge convenable.

TIRER LA SOIE. Voyez, au *traité*, l'opération du *tirage.*

TIRETAINE, f. f. (*Grosse draperie.*) Grossiere étoffe dont on fabrique une assez grande quantité en Picardie; la chaîne en est de *fil*, & la trame de *laine*.

TIREUR, TIREUSE, la personne qui, dans la fabrique des étoffes brochées à grand dessin, est chargée de tirer les ficelles du *semple* ou *simblot*.

TIROIR, f. m. (*Frise des étoffes.*) Cylindre ou rouleau de bois, garni de petites & fines dents de fer, faisant partie de la machine à friser.

TISSAGE, TISSER. Opération, action de tissutier ou tisserand; fabriquer un tissu.

TISSERAND, TISSIER, TISSEUR, TISSUTIER, f. m. Nom générique de l'ouvrier fabricant qui travaille sur le métier avec la navette. Le nom de *tisserand* est particuliérement affecté au fabricant de toile.

TISSU, f. m. Nom générique de toute étoffe, tapis ou ruban quelconque, formé par l'entrelacement de fils ou brins de quelque matiere que ce soit, fait à la main, à l'aiguille, ou au métier.

TISSURE, f. f. Art de fabriquer un tissu, & *maniere* dont il est fabriqué.

TOCOUY, f. m. (*Toile.*) Sorte de toile qui se fait dans les environs de Buenos-Aires.

TOGE, TOGA, f. f. (*Costume.*) Vêtement particulier aux Romains de l'antiquité.

* TOILE, f. f. Tissu de fils de chanvre ou de lin, fabriqué à deux marches, avec la navette.

On a appliqué, par extension, le nom de *toile*, à des tissus de diverses matieres, mais fabriqués comme la toile, à deux marches; ainsi l'on a des toiles de soie, d'or & d'argent, &c.

On appelle *draps en toile*, ceux qui sortent de dessus le métier, & qui n'ont encore reçu aucun apprêt.

TOILE BROCHÉE, f. f. (*Toilerie.*) Etoffe à chaîne de fil, trame de coton, & communément brochée en laine teinte de diverses couleurs. On en a tramé en fil, pour envoyer en Espagne, lorsque l'introduction des étoffes en coton fut défendue. On en a broché en coton, teint en rouge des Indes, à grands dessins suivis; elles étoient belles, mais trop cheres pour une étoffe de ce genre. J'en ai moi-même broché en soie: tel étoit le chef-d'œuvre, en ce genre, que j'envoyai au conseil, en ma qualité d'éleve-inspecteur; car j'en ai fait & envoyé dans tous les genres. (Je parle de bien loin.) Mais on n'y peut employer que des soies teintes en couleur cramoisi, à cause de l'opération du pré.

TOILE A MATELAS. Voyez GINGAS & MONTBELLIARD.

TOILES A VOILES. (*Toile.*) Sous ce nom, on fait beaucoup de sortes de toiles en Bretagne, en Anjou, quelques-unes en Basse-Normandie, & en Basse-Picardie: ces dernieres sont de qualités inférieures.

TOILÉ, f. m. (*Dentelles & Blondes.*) C'est proprement le *plain* des fleurs ou figures quelconques, dont le tissu a quelque ressemblance avec la toile.

Dans les *points* proprement dits, *point de France*, *d'Alençon*, *&c.* cette partie se nomme le *fond*; & l'on donne le nom de *champ* à ce qu'on appelle *fond* dans les autres dentelles & dans les blondes.

* TOILERIE, f. f. Nom générique de toutes les toiles ou petites étoffes de coton, ou de fil & coton.

TOILETTE, f. f. (*Manufacture.*) Enveloppe de toile teinte ou écrue, dans laquelle on renferme chaque piece de drap & autre étoffe entiérement achevée, & prête à être vendue. Le n°., l'aunage de la piece & le nom du fabricant, se mettent souvent sur la *toilette*.

TOILETTE, f. f. (*Lingere.*) Sorte de nappe garnie tout autour de mousseline ou de dentelle, & qui sert à couvrir la table sur laquelle les femmes font déposer & ranger les objets qui servent à leur parure.

TOILIER. *Marchand toilier.* Celui qui fait commerce de toile. Les *lingeres* portent aussi le nom de *toilieres*.

TOISON, f. f. (*Mouton & Laine.*) Peau de brebis chargée de sa laine, ou la seule laine d'une brebis.

TOMBEAU. [lit en] (*Tapissier.*) Celui dont le ciel forme, en s'abaissant du chevet au pied, une ligne diagonale.

TON, f. m. (*Passementerie.*) Grosse noix percée de plusieurs trous dans sa rondeur, & traversée de deux cordes qui tiennent de part & d'autre au battant. Une *cheville* ou *bandoir* qu'on passe dans l'un des trous de la noix, sert à la faire tourner, & à bander les cordes à discrétion, pour graduer la roideur du battant.

TONDEUR, f. m. (*Draperie.*) Ouvrier qui, au moyen des forces, coupe & tond le poil des draps.

TONDRE, v. act. (*Draperie.*) Couper le poil d'un drap avec des forces. On tond, en général, toutes les étoffes drapées.

TONQUIN-BLANC. Etoffe de soie de la Chine.

TONTE, f. f. (*Draperie & Bonneterie.*) Opération du tondeur.

TONTURE ou BOURRE TONTISSE, f. f. Laine coupée par les forces du tondeur. Elle sert à la fabrique de tapisserie dite *tontisse*.

TOQUE, f. f. (*Modes.*) Petit coussin de crin couvert de taffetas, que les femmes attachent au sommet de la tête pour servir d'appui aux cheveux, aux épingles qui les arrangent, & aux ornements quelconques qui composent la coëffure.

On nomme aussi *toque* ou *toquet*, une sorte de petit bonnet ou coëffure légere & galante, plus ou moins chargée de gaze, ornée de fleurs, de

plumes & de rubans, & d'usage dans la grande parure.

TORCHE. (*Broderie.*) Echeveau d'or ou de soie, coupé par aiguillées, & recouvert d'un papier ou parchemin roulé.

TORCHON, s. m. (*Lingere.*) Morceau de grosse toile, d'environ une aune, ourlé aux deux bouts, & servant à essuyer les meubles, &c.

TORDAGE, s. m. Voyez RETORDAGE.

TORDEUR, s. m. (*Draperie.*) Celui qui tord les laines à la cheville, ou les draps, au lavage qui suit la foule.

TORDRE, v. act. (*Cordier*, *Passementier*, *&c.*) Unir & rouler, l'un sur l'autre, au moyen d'un rouet, deux ou plusieurs fils, de quelque matiere qu'ils soient.

TORONS, s. m. (*Corderie.*) Petite corde composée de différents fils déja tordus, & destinée à faire partie d'un cordage.

TORS, s. m. (*Soie.*) deuxieme apprêt de l'organsin.

TORTIN, s. m. (*Tapisserie.*) Sorte de tapisserie de Bergame, dans laquelle il entre de la laine torse.

TOUANSE, s. f. (*Soierie.*) Etoffe de soie qui vient de la Chine; elle est unie ou à fleurs, & a quelque ressemblance avec nos satins.

TOUPIN ou SABOT, s. m. (*Corderie.*) Morceau de bois, en forme de cône tronqué, sillonné de rainures ou coches dans lesquelles le cordier fait passer les fils qu'il commet ensemble pour en former une corde.

TOUR-DE-GORGE, s. m. (*Lingere.*) Bande de mousseline qui se coud autour du haut d'une chemise de femme.

TOURET, s. m. (*Corderie.*) Cylindre de bois, traversé d'un axe de fer, & terminé à chacun de ses bouts par deux tringles ou planches de bois, assemblées en sautoir. Le *touret* sert à devider le fil.

TOURILLONS, s. m. plur. (*Passementerie.*) Pieces du métier à galons.

TOURNE-FEUILLET ou SIGNET, s. m. (*Boursier.*) Très-petite touffe ou pelotte, à laquelle tiennent plusieurs rubans attachés au sommet d'un livre, & destinés à marquer ce que l'on juge à propos.

TOURNE-FIL, s. m. (*Faiseur de peignes* ou *ros.*) Instrument d'acier, quarré, qui sert à donner le fil aux outils de cet artisan, comme le fusil dont on donne le fil aux couteaux.

TOURNETTES, s. f. plur. (*Filature, Cordage, Passementerie, Soierie, &c.*) Légeres *lanternes*, ou petites roues diversement construites, mais servant de devidoir. Consultez les *planches.*

TOURNEUR, s. m. (*Passementerie.*) Enfant qui fait tourner le rouet à retordre.

TOURNILLE, s. f. (*Bonneterie.*) Petit instrument à l'usage des faiseurs de bas au métier, pour relever les mailles tombées.

TOURONS. Voyez TORONS.

TOURRANGETTES, s. f. plur. (*Draperie.*) Sorte de petites serges qui sont fabriquées dans la généralité d'Orléans.

TOURTE, s. m. Lanterne de la mécanique à retordre.

TRABEA, s. f. (*Costume.*) Vêtement romain.

TRACANOIR, s. m. (*Passementerie.*) Machine qui sert à donner les longueurs & les poids relatifs des différents fils d'or ou d'argent.

TRACE, s. f. (*Draperie.*) Défaut du tissu, résultant de fils cassés en chaîne.

TRACER, v. act. (*Points & Broderie.*) L'une des premieres opérations du brodeur & de l'ouvriere en points.

TRACHE. Voyez ASPE.

TRAFUSOIR, s. m. (*Soierie.*) Piece de bois, accompagnée d'une cheville placée d'équerre, ou garnie elle-même de plusieurs chevilles: dans le premier cas, elle sert à séparer les écheveaux de soie pour les devider, & dans le second, pour mettre la soie en main.

TRAIN, s. m. (*Cardier.*) Chassis de la mécanique à crocher les dents des cardes.

TRAIT, s. m. (*Corderie.*) Cordes de rouliers.

TRAIT, s. m. (*Brodeur, Boutonnier-Passementier.*) Fil d'or ou d'argent, sans soie.

TRAIT DE CHARDON, plus ordinairement VOIE DE CHARDON, pour indiquer un passage de la croix de chardon sur le drap qu'on veut *garnir* ou *lainer.*

TRAIT, *en terme de peigneur*, signifie la quantité de laine démêlée qui reste à chaque peigne, après plusieurs allées & venues d'un peigne sur l'autre.

TRAME, s. f. (*Manufacture.*) Fil quelconque, que porte la navette pour remplir la chaîne tendue sur le métier, & servir, avec elle, à la confection d'une étoffe.

TRAMER, v. act. Employer la trame en tissant l'étoffe.

TRAMER-FIN. (*Passementier.*) L'expression emporte avec elle sa signification; c'est fabriquer avec une trame fine, soit que l'ouvrage le nécessite, soit qu'on veuille épargner la matiere.

TRAMEUR, s. m. (*Manufacture.*) Ouvrier occupé à préparer les trames, & les disposer pour être employées.

TRAMIERE, s. f. (*Draperie.*) Espece de serge foulée.

TRANCHE-FIL, s. m. (*Tapis.*) Instrument qui sert à former le velouté des tapis de Turquie.

TRANSILLAS. (*Dentelle.*) Sorte de dentelles que les Hollandois expédient à Cadix, pour l'Amérique.

TRANSLATER UN DESSIN. Opération de passementerie.

TRAPETTE, s. f. (*Soierie.*) Baguette de roseau, chargée aux extrêmités de deux aiguilles

de plomb, qui l'environnent en formant une espece de spirale, posée entre les lisses de fond & celles de rabat. Son usage est de faire retomber les fils qui pourroient demeurer en l'air, après que les navettes sont passées.

TRAVAILLER, v. act. Cette expression, accompagnée d'un mot, indique souvent, en manufacture, une opération déterminée, & tient lieu d'une phrase entiere : ainsi *travailler-près*, c'est *templer près de la foule ; travailler à pas ouvert*, ou *à pas clos*, *&c. &c.* Voyez au *traité* de la DRAPERIE.

TRAVERS, s. m. (*Corderie.*) Corde qui sert communément aux rouliers.

TRAVERS, s. m. plur. (*Passementerie.*) Petit ouvrage qui entre dans la composition des agréments.

TRAVERSAGE, s. m. (*Draperie.*) Façon qu'on donne à un drap ou autre étoffe, en le tondant à l'envers ; ce qu'on nomme aussi *coupe d'envers* ou *bretaudage.*

TRAVERSIERS, s. m. plur. (*Toile.*) Bâtons qui soutiennent plusieurs cordes, & qui operent la communication des *marches* avec les *lames*, dans le métier du tisserand.

TRAVERSIN, s. m. (*Tapissier.*) Oreiller de forme cylindrique, & de longueur égale à la largeur du lit auquel il appartient.

TRAVOUIL, s. m. On nomme ainsi, dans quelques endroits, un devidoir servant à mettre le fil en écheveaux ; & TRAVOUILLETTE, le petit bois dont on soutient les fusées en devidant.

TREILLIS, s. m. (*Toilerie.*) Sorte de toiles de chanvre, écrues, fortes & grossieres ; on appelle aussi du même nom, une toile noire & apprêtée à la calandre, qui s'emploie en doublure.

TRÉLISSER, v. act. (*Broderie.*) Passer dans les œillets d'un passement bâti autour d'une étoffe à broder, dans l'étoffe même, la ficelle qui sert à l'attacher au métier.

TRÊME. Voyez TRAME.

TREMPER, v. act. (*Forces.*) Opération du faiseur de forces.

TRENTAINS, s. m. plur. (*Draperie.*) Draps dont la chaîne est composée de trente fois cent fils.

TRÉPIGNER. v. act. (*Draperie.*) Mêler les laines de différentes couleurs.

TRESQUILLES, s. f. plur. (*Laine.*) Laines surges ou en suint, qui viennent du Levant.

TRESSE, s. f. (*Passementerie.*) Tissu étroit, fait communément de cordonnet ou ganse, & travaillé à la main, au crochet, & particuliérement au boisseau.

TREST, s. m. (*Toile.*) Sorte de toile à voiles, principalement pour les bateaux pêcheurs.

TRIAGE, se dit du choix des laines.

TRIBONIUM, s. m. (*Costume.*) Vêtement de l'antiquité.

TRICOT, s. m. (*Bonneterie.*) Ouvrage à mailles, fait à l'aiguille, au métier, & même au clou.

TRICOTAGE, s. m. (*Bonneterie.*) Action de tricoter.

TRICOTER, v. act. (*Bonneterie.*) Former des mailles, un tissu à mailles, à la main, avec de longues aiguilles, ou avec un clou.

TRICOUSE, s. f. Espece de guêtre, faite de gros drap, ou de grosse laine tricotée.

TRIOMPHANTE, s. f. (*Soierie.*) Etoffe de soie, fond gros-de-Tours, avec des fleurs en maniere de damassé.

TRIPE, s. f. (*Toilerie.*) Etoffe à chaîne & trame de fil, & veloutée en laine. C'est une *moquette* unie.

TRIPOLINE, s. f. (*Soie.*) Sorte de soie.

TROGUE, s. f. (*Draperie.*) Nom donné, dans quelques fabriques, à la chaîne entiere préparée pour deux pieces de draps.

TROIS-COUPS. [marcher à] Expression de passementier, relative à sa marche dans la fabrique du galon. Voyez le *traité.*

TROMPE ou MANCHE. (*Crinier-Brossier.*) Manche de brosse ou gros pinceau.

TROUSSE, s. f. (*Lingere.*) Sac à peigne, fait de toile ou de basin, & garni de mousseline.

TROUSSE. (*Corderie.*) Sorte de cordage.

TROUSSES, s. f. plur. (*Habit-Costume.*) Sorte de haut-de-chausses qui n'est plus d'usage que dans l'habit de cérémonie des chevaliers de l'ordre.

TROUSSEAU, s. m. (*Lingere.*) Assortiment de tout le linge nécessaire à l'usage d'une femme.

TRUAND. (*Métier.*) Traverse qui sert de marche-pied au tisseur.

TRUFFETTES, s. f. (*Toile.*) Les *truffettes* sont de diverses qualités, & ressemblent beaucoup aux toiles connues sous le nom de *demi-hollande*, mais elles n'ont que deux tiers de largeur, tandis que la *demi-hollande* a trois quarts.

TUF. Grosse étoffe, à chaîne de fil d'étoupe, trame de ploc, ou poil de bœuf filé, servant aux tondeurs à garnir les tables à tondre.

TUILAGE, s. m. Derniere façon que donnent les tondeurs.

TUILE, s. f. (*Draperie.*) Petite planche d'environ deux pieds & demi de long, large de quatre pouces, & recouverte d'un mastic ; les tondeurs l'emploient à donner aux draps la derniere façon.

TUILER, v. act. (*Draperie.*) Polir & lustrer l'étoffe quand elle a été tondue, couchée & brossée.

TULLE, s. f. (*Dentelles & Blondes.*) Sorte d'entoilage en réseau, sans fleurs.

TUNIQUE, s. f. (*Habit-Costume.*) Vêtement de dessous des anciens.

TURBAN, s. m. (*Habit-Costume.*) Coëffure des Mahométans.

On connoît aussi sous le nom de *turban*, une sorte de mousseline des Indes, rayée de bleu & de blanc, & ainsi nommée de l'usage qu'on en fait. On l'appelle aussi *brauls*. Voyez *ce mot*.

TURQUIE, adj. (*Tapis*.) Voyez SAVONNERIE.

TURQUOISE, s. f. (*Petite draperie*.) Etoffe de la petite navette, qu'on façonne & figure diversement, d'où elle prend les noms de *turquoise mille-points*, *guillochée*, *baraçannée*, &c.

TUYAU ou ESPOLIN, s. m. (*Soierie*.) Roseaux ou cylindres de buis, chargés des soies qui servent au broché des petits dessins.

V & U.

VA-ET-VIENT, s. m. (*Soierie*.) Petite machine adaptée au devidoir qui sert au tirage & devidage des soies. Le *va-&-vient* dirige la soie de maniere qu'elle s'étend également sur toute la bobine. Voyez les *planches*.

VAISSELÉE ou PILÉE, s. f. (*Draperie*.) Quantité d'étoffes placée sous chaque pile du moulin à foulon.

VALET, s. m. (*Soierie*.) Liteau garni d'une cheville pour arrêter le battant lors du passage des espolins. Le *valet* de l'arbalête est un morceau de bois qui sert à en tendre la corde; & le *valet* de derriere soutient le poids ou bascule qui tient la chaîne tendue.

VALOISE ou LUQUOISE, s. f. (*Soierie*.) Etoffe à huit lisses, ayant quelque ressemblance avec la lustrine.

VAN-ROBAIS, pour *draps de Van-Robais* ou d'*Abbeville*. Cette derniere dénomination a convenu à ces draps pendant cent & tant d'années, aussi long-temps qu'a duré le privilege exclusif de Van-Robais: elle ne leur convient plus, aujourd'hui qu'il s'est élevé à Abbeville, plusieurs autres manufactures de draps fins, du même genre, & aussi beaux que ceux de *Van-Robais*.

VARGUE. (*Soie*.) On appelle ainsi une rangée de fuseaux au moulin de Piémont.

VELAMEN, s. m. (*Costume*.) Partie de vêtement de l'antiquité.

VELIN, s. m. (*Broderie*.) Peau de mouton, teinte en safran, dessinée, découpée, & employée dans la broderie à donner du relief à la guipure & au passé.

VELOURS, s. m. (*Soierie*.) Belle étoffe, dont la seconde *chaîne*, autrement nommée *poil*, se coupe ou se frise dans la fabrication, & forme cette superficie moëlleuse ou figurée, qui fait la beauté de ce tissu. La grande division des velours comprend, d'une part, les *velours ras* ou *frisés*, & de l'autre, les *velours pleins* ou *coupés*. On en distingue ensuite les variétés, en conséquence de quelque différence dans le travail, & de l'effet qui en résulte.

VELOURS-D'UTRECHT. (*Toilerie*, mi-partie *Draperie*.) Etoffe à chaîne & trame de fil, & velouté de poil de chevre.

VELOUTÉ, s. m. Le poil coupé du velours, de la peluche, &c.

VENITIENNE, s. f. (*Soierie*.) Etoffe d'invention Vénitienne, & imitée dans nos fabriques; c'est une sorte de gros-de-Tours tissé très-fin, uni ou figuré.

VENTRE-DE-VEAU. (*Soierie*.) Lisiere mal faite.

VER-A-SOIE, s. m. Insecte qui produit la soie. Voyez son *éducation* au *traité*, sous le mot SOIERIE.

VERDILLON, s. m. (*Manufacture*.) Verge ou tringle de bois qui s'adapte à la rainure de chaque ensouple, pour le maintien de la chaîne ou de l'étoffe en fabrication.

VERGE, s. f. (*Mesure*.) Mesure de longueur dont la connoissance appartient au commerce, & dont on ne fait pas d'usage en France.

VERGES, s. f. (*Manufacture*.) Baguettes de bois, passées entre les fils de chaîne pour en maintenir la croisure.

VERGES. Aiguilles ou broches pour la fabrique des velours; elles sont ordinairement cannelées pour recevoir la tranche du *couteau* ou du *rabot* qui coupe la chaîne du velouté.

VERGETIER, s. m. Ouvrier qui fait ou vend des vergettes.

VERGETTE, s. f. (*Brossier-Crinier*.) Ustensile formé d'une planche percée, dont les trous sont garnis de soie de porc, ou de crin, & qui sert à *brosser*, nettoyer les habits, les meubles, &c. &c.

VERGIS. Toiles de Picardie.

VERJAGE, s. m. VERJURE, s. f. se disent d'un défaut de fabrication, d'une sorte de *barre*, *rayure*, *inégalité* de nuance, qui provient d'une différence opérée par l'inférieure qualité, le mauvais choix de la matiere; qu'elle ait été teinte avant ou après la fabrication. On appelle aussi *vergetée* l'étoffe ainsi défectueuse.

VERINS, s. m. plur. (*Peignage des laines*.) Crochets de la mécanique à tordre les laines après le dégraissage.

VERNIS, AVANTURINE. (*Broderie*.) Plusieurs brins d'or ou de soie, tors au rouet, & que les brodeurs emploient à cacher l'épaisseur de l'enlevure en vive-arête.

VERT, (*Chapellerie*.) se dit du poil d'un animal nouvellement tué, ou fraîchement tondu.

VERTUGADE ou VERTUGADIN, est, *dans l'histoire des modes*, le nom d'un bourrelet de crin, recouvert d'étoffe, que les femmes ont porté sur les hanches.

VESTE, s. f. (*Tailleur.*) Vêtement court, à l'usage des hommes; il embrasse le corps, ne descend que très-peu sur les cuisses, & se porte sous l'habit.

VESTIPOLINE, s. f. (*Petite draperie.*) Petite étoffe de laine peignée & de laine cardée, un peu drapée, qui se fabrique aux environs de Beauvais.

VÊTEMENT, s. m. Nom générique de tout ce qui sert à *vêtir*, *couvrir*, *habiller*.

VÉTILLE, s. f. (*Filature.*) Anneau du rouet par lequel on fait passer le fil.

VEULE, adj. (*Chapellerie.*) *Castor veule*, se dit du castor sec & maigre, du castor d'été.

VIENNOISE, s. f. (*Soierie.*) Etoffe à fleurs.

VIGANS, s. m. plur. (*Draperie.*) Sorte de *pinchinats*, gros draps que la France exporte au Levant.

VIGOGNE. [laine de] Toison d'un quadrupede d'Amérique, dont nous faisons divers ouvrages de bonneterie.

VILLAU, adj. m. *Coton villau.* Sorte de coton qui vient du Levant, particuliérement d'Alep.

VINAIGRIER, s. m. (*Métier.*) Piece du métier à camelot.

VINGTAINS, VINGT-DEUXAINS, VINGT-QUATRAINS. Noms de draps de Languedoc, Provence, &c. ainsi appellés du nombre des fils en chaîne.

VIOLON, s. m. (*Chapellerie.*) Ustensile composé de plusieurs cordes tendues, & servant, comme l'arçon, à battre les matieres destinées au feutrage.

VIRÉ, adj. quelquefois pris substantivement: on appelle *fil viré*, celui qui est formé par la réunion de deux fils, divers de couleur ou de matiere, & très-légérement tors.

VIRÉ. (*Petite draperie.*) *Viré ordinaire*, *viré fin*, *viré demi-fin*, *&c.* Sortes de petites étamines, toutes de laine, ou mêlangées de soie & de laine.

VIS, s. f. *Vis* de grille, & *vis* de marteau, parties du métier à bas.

VISITE, s. f. (*Jurisprudence.*) La visite est établie, par les réglements des manufactures, pour toutes les sortes d'étoffes assujetties à ces mêmes réglements. Voyez RÉGLEMENT.

VITRÉ, s. m. (*Toile.*) Toile commune, fabriquée en ce lieu ou aux environs, en Bretagne.

VOGUER, v. act. (*Chapellerie.*) Agiter & battre à l'*arçon*, les *poils*, *laines* ou autres matieres destinées à former le feutre.

VOIE-DE-CALANDRE, s. f. Huit passages d'une étoffe sous la calandre.

VOIE-DE-CHARDON. Façon donnée à une piece de drap par les chardons.

VOILE, s. m. (*Toile*, *Etoffe*, *Vêtement.*) Piece de toile ou d'étoffe destinée à couvrir la tête. C'est une partie du vêtement des religieuses. Quelques femmes du peuple, dans certaines provinces, comme aux environs de Châlons en Bourgogne, sont coëffées d'un voile blanc. En d'autres endroits, comme en Picardie, ce sont les veuves qui se voilent, & c'est avec une étoffe noire.

VOILE, s. m. (*Draperie.*) Sorte d'étamine noire: on en fait des habits pour le deuil; & le plus clair s'emploie en voiles pour religieuses.

VOILE. Toile à voile.

VOLANT, s. m. (*Modes.*) Garniture ou falbalas de jupon.

VOLANT. Voyez ROCHET.

VOLETTE, s. f. (*Cardeur.*) Petite claie que des ouvrieres tiennent sur leurs genoux pour éplucher la laine après le battage.

VOLETTES, s. f. plur. (*Corderie.*) *Cordelettes* qui environnent les larges sangles pour cheval, & dont le mouvement sert à chasser les mouches.

VOLUE, s. f. Voyez CANON & CANETTE.

VOTAU, s. m. (*Ourdissage.*) Sorte de rateau servant à séparer les portées d'une chaîne.

VOTO, s. m. (*Retordage.*) Instrument du retordeur de fil.

VOURINE, adj. f. Soie *vourine*, soie légis de Perse, la plus fine & de la meilleure qualité.

VOYER LA LESSIVE. Expression qui, dans quelques provinces, indique l'action de faire passer & couler l'eau chaude sur le linge dans les *pannes* ou *cuviers*.

USINE, s. f. Immense attelier dont les machines en grand sont, communément, mues par l'eau.

VUIDER UNE PIECE D'ÉTOFFE, la laisser long-temps à la foulerie, de maniere qu'elle y perde beaucoup de sa largeur.

VUIDURE, s. f. (*Découpeur d'étoffe*, & *Faiseur de peignes* ou *ros.*) Vuide ou jour que fait une découpure, & la formation des dents d'un peigne.

X.

XYLON, s. m. (*Coton.*) L'un des noms de l'une des especes de plantes ou d'arbres qui portent le coton. *Xylon herbaceum*, *xylon arboreum.* Ce nom grec passa chez les Latins, & est encore employé quelquefois par les modernes.

Y.

YEUX-DE-PERDRIX. Petite étoffe laine & ſoie.

YTAGUES, ſ. m. plur. (*Corderie.*) Eſpece de cordage.

Z.

ZIG-ZAG, ſ. m. (*Draperie.*) Petite étoffe de laine, figurée en zig-zag.

ZONA, ſ. f. (*Coſtume.*) Ceinture antique.

FIN DU VOCABULAIRE,

ET DU TOME SECOND.

AVIS.

DE même que ces deux premiers Volumes du DICTIONNAIRE DES MANUFACTURES, *ARTS & MÉTIERS, renferment tout ce qui a rapport aux étoffes de tous les genres, & aux matieres dont elles ſont compoſées; ainſi le troiſieme comprendra tout ce qui a rapport aux* PEAUX & CUIRS, *ſoit dans leur diſtinction d'eſpece, qualité & propriété, & le commerce qui en réſulte, ſoit dans les arts qui les préparent, ou les métiers qui les emploient. C'eſt l'objet du Volume que je publie en même temps que cette partie, à la* Pelleterie *près, qui eſt ſuſceptible de détails dans leſquels je n'ai pu encore entrer.*

Elle fera un Traité à part, aſſez étendu, ſi j'en trouve le loiſir, & aſſez intéreſſant, ſi j'en ai les reſſources & le talent. Jointe au Vocabulaire général des Peaux & Cuirs, *elle complétera ce troiſieme Volume, qui ne ſe fera attendre que le temps néceſſaire pour un pareil travail.*

Il ne reſtera enſuite à paroître, des parties dont je me ſuis chargé, que celles des Huiles & Savons, *& celle de la* Teinture *: ce ſeront les objets du quatrieme Volume, & la fin de la tâche que je me ſuis impoſée : puiſſent la force & le courage y ſuffire !*



MÉMOIRE

Sur l'administration des Manufactures & du Commerce en France (1).

En quelque Etat que ce soit, & sous tous les rapports possibles, les Manufactures doivent être considérées comme la premiere des richesses secondaires ; à moins que l'Etat, manquant de territoire, (ce qui le rendroit très-précaire) ne fût forcé de suppléer à l'agriculture par les arts : alors, les manufactures sont mises au premier rang, comme sources de l'aisance particuliere & de la félicité publique.

La France, par son vaste territoire, par les diverses influences de sa température, par son heureuse situation, par la qualité, l'abondance & la variété de ses productions, est l'une des contrées de l'Europe qui soit le moins dans ce dernier cas. Chez elle, les manufactures ne sont donc, en effet, qu'une richesse secondaire ; mais elles sont la premiere de cet ordre ; & elles peuvent influer, à un tel point, sur la premiere des richesses, qui naît immédiatement de l'agriculture, qu'elles en fassent toute la splendeur, en concourant même le plus puissamment à la force de l'état.

Au moyen de l'agriculture, un Etat, ainsi que l'homme concentré dans les travaux agraires, peut jouir des douceurs de la paix & du calme du bonheur ; mais il faut, pour cela, qu'il renonce à toute relation, & sur-tout à avoir aucune influence extérieure.

Je n'ai point à examiner ici ce qui est le mieux en soi : mon objet est de rechercher toutes choses considérées dans l'état actuel où se trouve la France, quel parti il convient de prendre relativement à ses manufactures, pour que le royaume acquiere, par elles, le degré de richesses & la plus grande influence qu'elles puissent lui procurer.

---

(1) Livré depuis long-temps à l'impression, qui s'acheve à peine, mon travail n'est point encore publié : beaucoup de choses qu'il contient sont déja surannées ; je le vois avec chagrin, & je subis impatiemment ces lenteurs désolantes : mais à mesure que les circonstances changent, de nouvelles idées surviennent à l'appui de celles qui sont exprimées ; & je ne veux pas échapper le moment de soumettre au public les unes avec les autres.

L'état des manufactures & du commerce requiert une attention particuliere : bientôt il fixera celle de l'ASSEMBLÉE NATIONALE : déja l'on a parlé d'un bureau pour cet objet. Je ne cherche point à me faire un mérite auprès de ce bureau, de l'hommage de mes projets, en les lui réservant ; mon but est d'être utile : le plus sûr moyen de le devenir est, ce me semble, d'offrir les projets quelconques, relatifs au bien général, à la plus grande discussion possible. C'est donc au public lui-même que je livre mes idées & mes plans : c'est à lui qu'il convient d'abord de les juger : c'est à son opinion de préparer celle de ses représentants, en multipliant les motifs qui l'appuient, & donnant à chaque raisonnement le degré d'évidence dont il est suceptible.

Les données, pour la solution de ce problême, me paroissent être :

1°. Que tout Etat augmente en moyens, à raison du nombre des hommes qui le constituent.

2°. Qu'il augmente en force, à raison de la liberté dont les hommes jouissent, & de l'industrie qu'ils exercent.

3°. Que la liberté & l'industrie acquierent de l'intensité, en raison de l'aisance; & celle-ci, en raison de la liberté & de l'industrie.

4°. Qu'il faut peu pour l'homme des champs, par proportion à ce qu'il peut faire produire ; & qu'il ne sauroit être porté à faire produire plus qu'il ne lui faut, que par le desir vif de jouissances dont il se soit fait un besoin.

5°. Que les besoins de premiere nécessité, d'une part, & les besoins factices de l'autre, sont les liens qui unissent l'agriculteur à l'artisan, qui les rendent nécessaires l'un à l'autre.

6°. Que de cette nécessité mutuelle naissent la population, tous les genres d'industrie, l'activité, le commerce, les relations, les richesses, la force & la puissance.

En tout état de cause, & très-particuliérement pour la France, la meilleure administration des manufactures sera donc celle qui, les considérant comme la base d'une population nombreuse, & d'une agriculture florissante, les secondera, les favorisera par tout ce qui peut concourir à l'extension & à la propagation de l'une & de l'autre.

Encore une fois, ne nous arrêtons pas à des idées de mœurs que nous n'avons plus, & que nous ne pourrons peut-être recouvrer ; encore moins à l'idée d'un luxe que nous ne devons pas plus favoriser par aucun moyen, que réprimer par des moyens violents, mais qui doit insensiblement s'atténuer par l'effet d'un gouvernement ferme, & d'une administration prudente. Considérons les hommes tels qu'ils sont, comme plus avides du gain, qu'ambitieux de la gloire ; & tâchons qu'ils aient moins besoin d'argent, pour être estimés valoir quelque chose. L'activité ni l'industrie n'y perdront rien ; seulement elles se rapprocheront de nos vrais besoins, & elles en concourront beaucoup mieux à notre bien-être. Les riches se rapprocheront aussi davantage de ceux qui ne le sont pas : il y aura moins d'oisifs, moins d'insolents, moins d'ames viles & rampantes, plus de simplicité, d'égalité & d'honnêteté ; une aisance plus générale & mieux répartie.

Je ne sépare pas le *commerce* des *manufactures*, puisque les unes sont la base de l'autre : le commerce seroit bien peu de chose s'il étoit borné à l'importation & à l'exportation des denrées ; le marchand, proprement dit, n'est que le facteur du manufacturier : qu'il gagne beaucoup plus que lui, en trafiquant, en expédiant, à ses périls & risques & à son profit, il n'importe : il ne doit pas être ici rangé dans une classe à part. Ainsi, quand je parlerai des manufactures, j'y comprendrai toujours le commerce qui en résulte, à moins que celui-ci, exigeant quelques distinctions, en certains cas, ne donne lieu, en cela même, à des observations particulieres.

La question, *s'il faut enchaîner l'industrie*, ou *s'il la faut laisser libre*, est débattue depuis quarante ans, en France, & elle n'est pas encore jugée au tribunal de bien des personnes.

Liberté & *protection* fut toujours mon mot : l'une doit être sans restriction, sans réserve ; l'autre est la base de ce travail, elle demande beaucoup de développements.

Je le répéterai : quant à la premiere, il ne faut ni réglements de fabrique, ni réglements de police : il faut laisser faire à chacun ce qu'il voudra, & comme il voudra : il ne faut ni communautés, ni statuts, ni réglements, ni gardes-jurés ou du métier. Mais il faut que tout homme qui voudra s'occuper d'un objet, soit connu pour tel, enrégistré comme tel, & en outre, que les objets ou produits de son industrie, soient constatés en nature & en quantité : l'ordre public & les détails de toutes les sortes d'administrations, l'exigent ; c'est ce qui sera démontré par mon plan.

Quant à la *protection*, elle consiste dans les lumieres à répandre, & les encouragements à donner.

Qu'on ne s'y trompe pas : la nation la plus éclairée, celle qui écrase toutes les autres par son industrie, la nation angloise ne néglige rien pour cela : elle fait même quelquefois des sacrifices qui nous étonnent, parce que le gaspillage de nos finances nous a mis depuis long-temps hors d'état de rien faire qui en approche.

Les manufactures abandonnées à elles-mêmes, ne se soutiennent que par les effets d'une réputation acquise de longue main ; mais elles n'acquerront pas cette réputation sans des secours d'instruction & de protection, quels qu'ils soient. Un particulier industrieux & riche, a pu faire de grands efforts, & réussir dans quelque genre d'établissement ; mais l'œil du maître détourné, ou sa fortune déchue, le crédit s'est bientôt perdu, le découragement l'a suivi, & l'établissement a croulé. Voilà pour tout établissement privé, qu'une sage administration ne doit point envisager isolément, mais comme une partie du tout, toujours en raison de ce qu'elle y figure par sa masse, & jamais par aucune considération particuliere ou personnelle ; car, ainsi que je l'ai dit tant de fois, & que crois l'avoir prouvé, tout privilege, de quelque nature qu'il soit, est une insulte à la raison & un vol au public

A l'égard des établissements auxquels tout le monde peut participer par quelque genre d'industrie, qui donnent beaucoup de main-d'œuvre, qui répandent leurs travaux dans un grand nombre de mains, sur-tout ceux qui consomment des matieres du crû, & dont le résultat se trouve, par le bas prix & le commun usage, à la portée de beaucoup de personnes ; ces établissements, vraiment importants, & les plus utiles, sont difficilement formés par des particuliers. Il n'en est guere de ceux-ci qui fasse pour eux les avances de ses fonds, de son industrie, de son temps, parce que les procédés devenant bientôt publics, & les bénéfices divisés d'autant, il n'y auroit aucun dédommagement, il n'y auroit qu'à perdre pour celui qui feroit l'entreprise.

Alors, c'est le cas de répandre ; mais pour répandre le moins, & avec le plus d'avantage, il faut reconnoître le talent, ou le faire naître ; il faut trouver l'activité réunie à l'ordre & à la probité.

Pour un gouvernement, il n'y a que deux manieres de former un établissement ; l'une, à grands frais ; & dans cette supposition, il faut continuer les frais tant qu'on veut que les établissements se soutiennent. Abandonnées à elles-mêmes, les manufactures de Seves & celle des Gobelins rentreroient bientôt dans le néant ; ce sont des enfants chéris qui coûtent plus qu'ils ne valent. L'autre maniere de favoriser un établissement, est d'employer d'abord moins de moyens pécuniaires que ceux qu'il est possible de trouver dans les ressources de la chose même : je m'explique.

Plutôt que de donner de l'argent de la main à la main, faites venir des matieres, des outils, des ustensiles; expliquez les procédés, démontrez-les, s'il le faut; concourez à effectuer l'objet; indiquez les lieux de consommation, facilitez les débouchés.

Si votre établissement n'est pas du genre de ceux qui sont à portée du lieu; si l'accès des matieres premieres n'est pas trop difficile, que le prix n'en soit pas trop haussé par quelque cause que ce soit, qu'une industrie antérieure, ou une disposition particuliere facilite, invite les habitants à faire des essais; si vous avez assez bien fait tous vos calculs pour démontrer une concurrence certaine, & une consommation déterminée, votre entreprise est immanquable. Qu'un seul particulier voie de ne pas perdre dans une premiere tentative, il s'assurera de gagner dans une seconde : il sera bientôt imité par un autre : le desir de gagner se propagera, & l'établissement est fixé dans cette contrée jusqu'à ce que le goût changeant, il faudra que l'industrie varie.

Ce n'est pas une petite affaire que ce changement de goût qui nécessite de varier l'industrie : c'est le fléau de toutes les grandes manufactures; c'est aussi la pierre de touche de l'industrie; c'est à quoi, peut-être, notre administration du commerce n'a pas fait assez d'attention; c'est pourtant la partie sur laquelle il faudroit qu'elle eût les yeux sans cesse ouverts.

Un établissement à former peut être envisagé comme une chose très-avantageuse : sous des rapports bien vus, bien sentis, il peut devenir très-important; mais il est peu de cas où il soit très-urgent de le former, tandis qu'il l'est toujours de pourvoir à ce qui manque à un peuple nombreux, dont toute la ressource étoit dans une industrie qui lui échappe; mais aucun particulier ne s'attachera à prévoir ce cas, & ne sauroit y remédier. Pour l'un & l'autre, il faut le concours d'un homme très-actif, très-éclairé, uniquement adonné à la chose & fort occupé de l'objet; il faut celui d'une administration accoutumée à peser les rapports, à sentir les conséquences des choses de ce genre.

Les moyens de former un établissement ne sont point encore les seules choses à considérer, fût-il même reconnu avantageux à une ville, à une province; avant de tenter l'emploi d'aucun, il faut bien s'assurer s'il n'en est pas, du même genre, dans une autre province, auquel il porteroit plus de dommage, que la province où on le formeroit n'en retireroit d'utilité : dans lequel cas, il faudroit ou tourner ses vues d'un autre côté, ou voir à se procurer de nouveaux débouchés. Car, dans un état, de quelque étendue qu'il soit, où il y a déja beaucoup de manufactures de divers genres, chacune en particulier est le rouage d'un mouvement qu'il ne faut pas compliquer, de crainte qu'une piece ne nuisant à l'autre, la suspension de son accélération ne le conduise à une marche rétrograde.

Nous sentons depuis long-temps les effets d'une mauvaise régie des manufactures en France : il en faut attribuer quelque chose aux circonstances; mais l'art est de les prévoir, de s'en défier, & de se tenir en garde contre leurs influences. Pour cela, il faut de grandes vues, beaucoup d'instruction, & la plus parfaite unité de principes & d'actions. Comment tous nos genres de fabriques & de commerce n'auroient-ils pas souffert de crises? Aussi, dans un temps où l'industrie se répandoit par-tout, il est sorti une foule d'ouvriers de la France; ses fabriques & son commerce se sont trouvés dans une situation précaire, qui les a conduits à l'état de langueur où nous les voyons.

Il ne faut pas se le dissimuler, l'administration des manufactures est difficile; on ne sauroit guere lui en comparer d'autre dans un grand Etat dont la population doit être nombreuse, dont les relations doivent être très-diverses, infiniment multipliées, & non moins étendues. La finance, à moins de la nécessité honteuse d'employer l'art destructeur de *plumer la poule sans la faire crier*, n'est, en comparaison, qu'une formule dressée depuis long-temps, à remplir chaque année de la même maniere.

Dans les manufactures, avec la science des faits du dedans & du dehors, faits très-nombreux & singuliérement variés; avec celle de tous leurs rapports intérieurs & extérieurs; avec le coup-d'œil précis des influences particulieres, & des résultats généraux, il faut l'art de la persuasion, il faut les moyens de conviction, un perpétuel esprit de conciliation, puisqu'il ne doit être question de rien de forcé, de rien de contraint; il faut même l'adresse de se plier, & de faire plier volontairement les autres à toutes les circonstances qu'amenent les temps ou les lieux, & à la maniere d'être locale, & aux révolutions extérieures qui peuvent ou doivent y influer. Ainsi, avec un plan général, bien lié dans toutes ses parties, il faut être toujours prêt à varier les applications d'un principe qui, néanmoins, doit être invariable.

Un commerçant, un corps de commerce même ne sauroit remplir aucune de ces indications; je dis plus: ses avis peuvent influer sur les partis à prendre, mais ils ne doivent jamais les déterminer, parce que ses vues, bornées à sa sphere, ne sauroient être autres que relatives à ses intérêts. Il pourra connoître parfaitement son objet, & fournir à d'autres des lumieres très-propres à en faciliter la combinaison avec ceux qui sont hors de sa portée; mais cette portée sera déterminée par les objets dont il s'occupe, & les pays de ses relations: c'est bien assez pour un homme, comme pour une compagnie, qui a un intérêt personnel, individuel, auquel il est impossible, malgré toutes les lumieres & l'honnêteté imaginables, que l'intérêt public ne soit subordonné: c'est de l'essence de la chose & l'esprit du commerce.

Je ne prétends pas dire qu'il faille détruire, dans les provinces, les chambres de commerce, ou autres établissements de ce genre, ni même leurs députés auprès de la grande administration. Bien instruits de tout ce qui a rapport à leurs intérêts, ils sauront bien les montrer, & bien les défendre; ils faciliteront d'autant les calculs d'où doit résulter la justesse de la balance générale: mais ils ne sentiront même pas la nécessité de cette balance; &, quand ils la sentiroient, ils se garderoient de paroître vouloir en convenir, dans la crainte qu'il n'en résultât une sorte d'acquiescement de leur part, à la préférence donnée à la chose publique, sur leur chose particuliere.

Que l'on retourne l'intérêt privé tant qu'on voudra; qu'on le place dans l'ame qu'on supposera la plus pure, dans l'esprit le plus juste, il n'en résultera jamais que des vues privées, que l'intérêt lui-même, auquel tout finira toujours par être sacrifié, peut-être même contre la volonté sentie, contre l'opinion déterminée, contre le sentiment de l'intéressé; car le penchant est irrésistible; il sera nécessairement entraîné, & il est possible qu'il le soit sans s'en appercevoir. Enfin, les exceptions rares, s'il en est à cette regle, ne peuvent jamais fournir un principe de couduite; & jamais, dans le calcul de l'intérêt général, on ne doit employer l'homme qui, par état, se trouve avoir un intérêt particulier en opposition ou en concurrence avec l'intérêt du plus grand nombre.

D'un autre côté, une adminiſtration éloignée, qui doit poſſéder éminemment l'art des combinaiſons & des rapports, a beſoin d'une inſtruction exacte & permanente des faits, relative à leur cauſe, & tendante à développer leur influence. Cette adminiſtration ſera le centre d'un cercle auquel il faut que tous les points de la circonférence répondent ſans interruption & ſans obſtacle. Il lui faut donc un homme qui obſerve les choſes & les hommes dans ces différents points, qui ſaiſiſſe leur maniere d'être particuliere & reſpective, qui détermine leurs rapports individuels & leurs influences communes, qui, enfin, par ſes combinaiſons partielles & ſes réſultats locaux, prépare & facilite les combinaiſons générales, concoure d'autant à rendre certains & utiles les réſultats généraux.

Cet homme, toujours en activité, alongera ou accourcira autant qu'il en ſera beſoin, les rayons de la partie du cercle qu'il aura à parcourir; & cette partie devra être déterminée par la nature du ſol, celle de ſes productions, les diſpoſitions de ceux qui l'habitent, leurs goûts dominants, leurs uſages, leurs mœurs, les objets dont ils s'occupent plus particuliérement, enfin par ce qui ſatisfait & contribue à ſatisfaire tous leurs genres de beſoins.

Quelque étendues que ſoient les facultés d'un homme, elles ſont bornées: il faut donc auſſi borner celle des objets ſur leſquels il doit les exercer. Mais il ne faut pas les trop reſtreindre, ce ſeroit tomber dans un inconvénient plus grand peut-être.

En rétreciſſant le domaine de l'action, l'on rétrecit d'autant celui de l'imagination: il y auroit en outre, ici, pluſieurs inconvénients à craindre; celui de multiplier les êtres ſans néceſſité, d'augmenter les frais par conſéquent, de compliquer les avis, d'en avoir peut-être de contradictoires ſur les mêmes objets. Ce n'eſt pas une province, une généralité, comme on l'a pratiqué juſqu'à ce jour, qui doit rien faire déterminer à cet égard; mais, comme je l'ai obſervé, toute autre conſidération, & très-particuliérement celles que j'ai indiquées.

Par exemple, tout le Languedoc pourroit ne former qu'un département, auquel je voudrois joindre le Quercy & le Rouergue; la Bretagne en formeroit un autre, auquel on pourroit ajouter l'Anjou & le Maine; la Normandie ſeule ſuffiroit à un, Aumale & ſes environs exceptés, que je réunirois à la Picardie, laquelle, avec le Beauvoiſis, d'une part, l'Artois, la Flandre, le Cambraiſis, le Hainaut, la principauté de Sédan, & partie de la Champagne, formeroit un autre département; la Lorraine, les Evêchés & l'Alſace, un autre; la Franche-Comté, & la Bourgogne avec toutes ſes dépendances, juſqu'au Mâconnois & à la Breſſe, excluſivement, fourniroient à un nouveau; la généralité de Paris & les provinces, juſqu'à la Loire, le pays Chartrain, l'Orléanois, le Bléſois, juſqu'aux limites de la Bourgogne; le Poitou, le pays d'Aunis, & juſqu'aux frontieres de la Guienne; l'Auvergne, le Limouſin, la Marche, le Berry & le Nivernois; le Lyonnois, juſque vers la Savoie, d'une part, en effleurant le Dauphiné ſur la route, juſque vers la Bourgogne, y compris le Bourbonnois, le Charolois, & toutes les rives de la Loire; le Dauphiné & la Provence; enfin, la Guienne, la Gaſcogne, le Rouſſillon, le Béarn, & toutes les Pyrénées.

Voilà douze départements qu'il faudroit ſe garder de reſtreindre ſous aucun prétexte, ſur-tout celui très-blâmable, & dont on a tant abuſé, d'avoir plus de places à donner. Je ſerois plutôt tenté de les étendre encore; car le public & la choſe même y gagneroient beaucoup plus que de faire le contraire.

Je ne donne pas ces divisions pour irréfragables ; c'est un apperçu susceptible de quelques extensions ou changements ; mais le plan général a été long-temps réfléchi, & assez bien digéré pour qu'on puisse s'y arrêter avec quelque confiance.

Maintenant, avant d'organiser l'institution qui doit prévenir les inconvénients, & dont il doit résulter les avantages dont nous venons de donner l'idée, j'établis en principe : qu'aucune administration provinciale ne sauroit, je ne dis pas s'occuper avantageusement de l'administration de ses manufactures, mais rien déterminer d'important qui fût avantageux à la généralité des manufactures ; & cela, par des raisons semblables à celles que nous avons vu devoir empêcher un commerçant d'appercevoir & de calculer jamais l'avantage du grand nombre, sans égard au sien propre. Toute administration particuliere doit, sur ce fait, en déférer entiérement à l'administration générale, sauf à celle-ci de consulter l'autre toutes les fois que les cas le requerront ; comme à l'administration provinciale de faire à la générale toutes les représentations & observations qu'elle jugera convenables.

J'observe encore que l'homme de la grande administration du commerce, placé dans les provinces pour en tirer les lumieres nécessaires, sans jamais perdre de vue les grands principes d'après lesquels chaque partie doit se rapporter au tout, doit lui-même se faire un honneur & un devoir de porter une voix consultative, toutes les fois qu'il en sera requis, sans prétendre aucun droit d'y assister, dans toutes les administrations partielles de son département, comme dans tous les corps ou compagnies qui ont pour objet le commerce & les manufactures.

L'idée d'une liberté indéfinie a beaucoup de partisans ; elle en a beaucoup plus que l'opinion réglementaire ; mais cette idée de liberté se modifie presque autant qu'il existe de sortes d'esprit, lequel, lui-même, se modifie encore, quant aux objets de cette nature, par l'étendue de ses vues & la profondeur de ses instructions.

A considérer l'homme isolément, il est né libre ; il faut le laisser vivre & mourir libre : mais en société, il faut qu'il y vive pour le maintien & le bonheur de la société ; si ce n'est pas son penchant, il faut que la loi l'y contraigne. Il n'est plus de société sans relation avec une ou plusieurs autres sociétés : chacune a ses loix particulieres ; & toutes ont réciproquement quelques points de raccord. Il existe une sorte de systême dans l'équilibre des états, que je ne saurois mieux comparer qu'à celui du monde. Ici, chaque planete se régit par l'effet combiné de sa vîtesse & de sa masse ; & toutes ensemble, par la distance respective de leur centre commun. Là, chaque état se gouverne d'après la combinaison de ses forces centrales ; & tous ensemble, d'après celle de leurs sortes de situations respectives.

Or, comme c'est réellement le commerce, le commerce proprement dit, & uniquement le commerce, qui établit, serre ou distend les nœuds qui les lient, cette partie d'administration est la base de toutes les liaisons, puisqu'elle est le fondement de tous les traités. D'où l'on ne sauroit jamais plus mal voir, que de séparer l'administration du commerce étranger, de celle des manufactures & du commerce intérieur : c'est, de part & d'autre, spéculer dans le vague, & ne rien faire pour la prospérité commune.

Si donc tout se lie & s'enchaîne, comme on n'en sauroit douter ; si les Etats

réciproquement dans leurs traités, comme les marchands entr'eux, & sur-tout à l'égard des hommes peu instruits des pratiques de leur commerce, offrent le moins pour obtenir le plus, non seulement il faut être bien en garde sur les conventions (& ce n'est pas peu que les connoissances qu'exigent de pareilles discussions); mais il faut être très-exact sur leur exécution, faute de laquelle on rend vaines toutes les spéculations.

Si, par exemple, une sorte de marchandise est prohibée, une autre assujettie à des droits d'entrée, & que, d'une part, on emploie tout pour éluder ou annuller les effets de la convention, comme cela est arrivé constamment depuis bien des années, & arrive journellement à notre préjudice, de la part notamment de l'Angleterre & de la Suisse, il résulte de nos traités, comme de nos édits & arrêts, que ce ne sont que des toiles d'araignées que brisent les frêlons & qui retiennent les mouches; c'est-à-dire, qu'il en résulte la fortune de quelques gens hardis & entreprenants, qui croient encore avoir assez payé le crime du malheur public & de la ruine d'un tas de malheureux: car tel qui s'enrichit de cette maniere, achete ordinairement ses moyens, & souvent de ceux mêmes qui devroient les proscrire.

Je dis donc que tout traité, bien calculé, doit être suivi de la plus rigoureuse exécution; & je ne crains pas d'avancer que tout homme placé pour concourir à cette exécution, & qui tend à s'y opposer, doit être considéré comme criminel d'état au second chef, & puni en conséquence.

Il ne suffit pas d'empêcher l'introduction du prohibé, d'être exact dans la perception des droits des autres marchandises; on n'obvieroit par là qu'aux dangers de l'inexécution des traités. Il est vrai que les nœuds de telle convention que ce soit, tendent toujours à se relâcher, parce qu'une maniere d'être, différente de l'une ou l'autre des parties, l'entraîne, collectivement ou individuellement, & presque toujours irrésistiblement, à y voir son intérêt, & qu'alors, non seulement l'équilibre seroit bientôt détruit, mais qu'il ne resteroit plus de moyen d'établir une balance. Cependant cette vigilance, cette exactitude, cette surveillance à l'exécution des traités, toujours & par-tout le point essentiel, ne suffit point encore; il faut, indépendamment de la connoissance exacte des produits de notre industrie, de leur usage, des lieux de leur consommation; indépendamment de la connoissance des matieres premieres, des lieux qui les fournissent, de ce qu'ajoute à leur valeur intrinseque & le transport dans les lieux où elles sont ouvrées, & toutes les sortes de main-d'œuvre qu'elles y subissent, & encore tous les bénéfices subséquents qui en résultent dans le commerce; il faut savoir tout ce qui existe dans l'étranger, de nature à entrer en concurrence avec ce que nous possédons; il faut connoître tout ce qu'on nous envoie en échange de ce que nous envoyons; il faut, sur-tout, se procurer des données bien certaines sur toutes les raisons de concurrence, d'une part; & de l'autre, sur toutes celles de prépondérance. Il faut encore être sans cesse au courant de toutes les variations que les manufactures subissent ici & là, & toujours à la recherche des causes de ces variations; c'est le seul moyen d'en prévenir souvent de très-funestes; c'est encore le seul d'en arrêter promptement le cours, lorsqu'on n'a pu les prévenir.

En tout cela, ils n'y a point d'inquisition; il n'y a point d'entraves à l'industrie: celle de tous peut être exercée avec la plus grande liberté, sans même qu'il

qu'il ſoit néceſſaire de ſavoir de combien elle peut être profitable à chacun. Les connoiſſances partielles & individuelles n'importent en façon quelconque, ſi ce n'eſt dans les cas particuliers où les perſonnes mêmes intéreſſées y entreverroient leur bien & le trouveroient bon. C'eſt de la maſſe des choſes, c'eſt de la collection des individus dont il eſt queſtion.

Je tiens donc pour eſſentiel que les productions des manufactures, deſtinées à entrer dans le commerce, & qui ſont le fruit d'une induſtrie nationale, en portent le caractere; qu'elles ſoient toutes marquées du ſceau du gouvernement, pour les diſtinguer par-tout & en tout temps de celles de l'étranger; qu'enfin elles ſoient enrégiſtrées pour que l'on en connoiſſe le genre, l'eſpece, qu'on en ſache la quantité & puiſſe en eſtimer la valeur.

Sans cette connoiſſance de ce que nous faiſons, de ce que nous conſommons, de ce que nous expédions, de ce que nous recevons en échange ou en retour, de l'excédent de part ou d'autre, de la maniere dont cet excédent eſt ſoldé, il eſt impoſſible de faire aucune balance; &, ſans balance, ce ſeroit folie que de tenter aucun calcul.

Je n'entre point ici dans la maniere de former les bureaux de viſite, de perception des droits, de marque & d'enrégiſtrement; elle eſt ſimple, & d'une exécution facile. Je n'indique auſſi que très-ſommairement beaucoup d'autres articles. Mon objet préſent eſt de démontrer la néceſſité de telle forme d'adminiſtration, & d'indiquer les moyens de l'obtenir de façon qu'il en réſulte la plus grande liberté privée, &, à la fois, le plus grand avantage public.

Je crois l'avoir aſſez démontré : l'*inſtruction* eſt la baſe de l'édifice, le point d'appui de la machine; ſans elle, on n'aura que des raiſonneurs à prétentions, des faiſeurs de projets, des babillards, des écrivaſſiers; on ſera ſurchargé de maximes oppoſées, d'avis contradictoires; on croira faire le mieux en prenant des partis moyens; on n'aura qu'une marche incertaine, & l'on ne fera pas un pas, qu'il ne faille bientôt rétrograder pour ſe diriger autrement. C'eſt ainſi que, durant les dix années de 1779 à 1789, on a vu ſortir, pour le ſeul fait des manufactures, une foule d'édits, d'arrêts, de lettres-patentes, d'ordonnances, &c. & infiniment plus encore de toutes ces choſes pour interpréter les premieres.

Mais cette *inſtruction*, ce grand objet à acquérir, à poſſéder, à mettre en pratique, n'eſt pas choſe facile, ſi j'en juge par notre maniere de raiſonner & d'opérer. Je crayonnerai le plan de cette inſtruction, ainſi que celui des travaux, lorſque j'aurai indiqué, en peu de mots, à quoi je réduis le mécaniſme de cette partie d'adminiſtration.

1°. Diviſer le royaume en douze départements tels, ou à-peu-près, que je les ai indiqués, & placer dans chacun un inſpecteur & un ſous-inſpecteur.

2°. Placer, à toutes les entrées du royaume, des bureaux de viſite & de perception; & dans tous les lieux principaux de fabrique, des bureaux de marque & d'enrégiſtrement.

3°. Saiſir tout le prohibé qu'on tenteroit de faire entrer & circuler dans le royaume; tous les objets ſur leſquels on tenteroit d'eſquiver les droits, ſoit par de fauſſes marques, des empreintes contrefaites, de faux bulletins, paſſavants, ou autres ſupercheries.

4°. Saiſir tout ce qui ſeroit en circulation dans le royaume, ſans la marque du gouvernement, ou revêtu d'une fauſſe marque.

5°. Envoyer tous les objets saisis, avec les procès-verbaux, au chef-lieu du département, où seroit la résidence de l'inspecteur. Là, il y auroit un comité permanent de quatre commerçants dans la partie, les plus anciens de la chambre du commerce, s'il y en avoit une, ou, à son défaut, de la municipalité, avec l'inspecteur, qui seroit rapporteur de l'affaire & auroit sa voix. L'affaire y seroit examinée, discutée, jugée sommairement, & sans frais, sans papier timbré, ni ministere d'huissier. L'inspecteur enverroit une expédition du jugement à l'administration; il en donneroit avis à la partie intéressée, si elle n'avoit pas comparu; & il attendroit le jugement définitif de l'administration. Le comité provincial s'assembleroit une fois par mois, pour juger tout ce qui seroit dans le cas de l'être; il ne laisseroit jamais aucune affaire en arriere; & l'administration, aussi une fois par mois, reviseroit toutes les affaires envoyées dans l'intervalle, porteroit son jugement définitif, & l'expédieroit à l'inspecteur qui en feroit part au plus prochain comité, & qui le feroit exécuter aussi-tôt après; le tout avec régularité, tenant registre de chaque chose, mais sans formalité judiciaire.

6°. Il n'y auroit qu'une sorte de jugement sur les saisies & confiscations; ce seroit, la contravention étant bien constatée, d'en faire brûler les objets: sans amendes, sans flétrissure, sans rien d'inculpant pour la personne: il faut anéantir ce qui est nuisible par sa seule existence: toute autre voie rend nulles toutes les précautions, comme tout délai les rend équivoques & incertaines.

Je reviens à l'*instruction:* j'en place le foyer à Paris, centre des connoissances de tous les genres. J'y établis une école d'éleves-inspecteurs, dont le fonds sera de 24 éleves, douze brévetés & en titre, douze aspirants ou surnuméraires. L'école se tiendra quatre jours de chaque semaine, de huit à dix heures du matin, de trois à cinq heures de l'après-midi, pendant les six mois du 15 novembre au 15 mai. Dans cet intervalle, les éleves suivront des cours d'histoire naturelle, de physique & de chymie; ils étudieront le dessin & les mathématiques, de maniere à se mettre en état de dessiner & de calculer toutes sortes de mécaniques. Les heures de l'école seront consacrées à se retracer les connoissances qu'ils auront acquises, & à en faire preuve, soit de vive voix, sur les interrogatoires qui leur seront faits, soit par écrit, pour les former à la rédaction, & les mettre à même de fournir des monuments de leurs talents & de leurs progrès.

Pendant les six autres mois de l'année, les éleves seront envoyés dans les différents départements du royaume, sous les ordres de l'inspecteur, qui les fera exercer à la pratique des choses qu'il jugera les plus favorables à leur instruction, qui dirigera leurs études, qui s'en aidera pour les fonctions & travaux de sa place, & qui en rendra compte à l'inspecteur général chargé de cette partie. Ces éleves rapporteront à Paris des mémoires sur tous les objets de leur instruction: ils y joindront les idées que leur aura fait naître l'état où ils auront vu ou pu voir les choses: le tout rédigé de la maniere la plus claire & en même temps la plus concise.

Organisation du Corps des Inspecteurs, & du Comité du Commerce à Paris.

1°. Deux inspecteurs généraux, à la résidence de Paris, l'un pour tenir l'école, avoir la correspondance & faire les rapports de tout ce qui concerne les éleves du corps; l'autre pour la correspondance & les rapports de tout ce qui concerne les affaires de la partie, & la rédaction des arrêts.

2°. Quatre inſpecteurs vétérans, faiſant fonction de ſecretaire du comité du commerce, à tour de rôle & par mois, & aidant, en outre, aux inſpecteurs généraux, pour le dépouillement des mémoires, pour en faciliter & accélérer le rapport.

3°. Un ancien conſeiller d'état, celui qui ſeroit jugé le plus inſtruit dans la partie des manufactures & du commerce.

Ces ſix inſpecteurs formeroient le comité du commerce, dont le conſeiller d'état ſeroit le préſident. L'on pourroit, ſuivant les cas, y appeller des députés du commerce des provinces, ou les conſulter d'ailleurs; mais ils n'y auroient jamais que la voix conſultative.

4°. Douze inſpecteurs de département. Ces *inſpecteurs*, vacance de leurs places arrivant, ſeront pris parmi les trois plus anciens des ſous-inſpecteurs; le comité préſenteroit ces trois au conſeil, en déſignant celui qu'il auroit jugé réunir le plus d'activité, de connoiſſances & de talents.

5°. Douze ſous-inſpecteurs, répartis dans les douze départements, & aux ordres des inſpecteurs du département dans lequel ils ſeront. Ces ſous-inſpecteurs ſeront particuliérement chargés de faire des tournées dans le département, d'y obſerver tous les objets relatifs à leurs fonctions, d'aider l'inſpecteur dans les ſiennes, de faire des mémoires qu'il remettra à l'inſpecteur, & dont il enverra copie à l'inſpecteur général chargé de rendre compte des ſujets. Les ſous-inſpecteurs ſeront changés de département, toutes les fois que le comité jugera ces changements utiles à la choſe publique & à leur inſtruction particuliere. Chacun d'eux, devenu inſpecteur, ſera remplacé par l'un des trois plus anciens éleves, de la maniere indiquée pour les premiers.

6°. Douze éleves, répartis, durant les ſix mois que l'école ne tiendra pas, dans les différents départements, où ils pourront prendre le plus d'inſtructions, en leur faiſant varier la marche chaque année, pour qu'ils puiſſent voir beaucoup d'objets, faire beaucoup de comparaiſons, & acquérir le plus de connoiſſances poſſibles. Ils ſeront pris parmi les trois plus anciens ſurnuméraires.

7°. Douze ſurnuméraires, qui ſuivront l'école & les inſtructions de Paris, & qui, dans les ſix mois que l'école ne tiendra pas, pourront choiſir à leur gré la maniere de s'inſtruire davantage & le plutôt, mais qui donneront des preuves de ce qu'ils ont acquis & de ce qu'on en peut eſpérer, d'après quoi ſeul ils ſeront avancés.

Les inſpecteurs vétérans ſeront auſſi remplacés ſur la préſentation du comité, & pris chacun parmi les trois plus anciens inſpecteurs de département: mais, pour les inſpecteurs généraux, à choiſir parmi les vétérans, il conviendroit de recueillir les voix des inſpecteurs de département. Vacance arrivant de l'une ou des deux places d'inſpecteurs généraux, il ſera écrit une lettre circulaire, ſignée de tout le comité, à tous les inſpecteurs de département, pour les informer de l'événement, & leur demander à qui ils donnent leur voix. Chaque réponſe ſera miſe ſur le bureau, & le rapport en ſera fait au conſeil qui pourra juger ainſi lequel réunit le plus de ſuffrages.

Cette marche, dans les nominations, me ſemble aſſurer le ſuccès du mérite, & c'eſt le point capital pour le bien de la choſe. Dans tous les corps, comme chez tous les hommes, il faut élever l'ame par la confiance; il faut ſoutenir le courage & exciter l'émulation par la certitude de l'avancement & de la conſidération. L'art de la juſtice diſtributive donne aux hommes de l'énergie & les rend

capables de beaucoup de choses; au contraire, on les rend nuls sans cet art, du défaut duquel il ne résulte que mécontentement, froideur pour l'instruction, & indifférence au bien.

Quant à la quotité & à la distribution des appointements nécessaires pour l'entretien de cet établissement, je proposerois : 1°. De ne rien donner au président, qui seroit chargé de cette fonction honorable sur la retraite qu'il auroit d'ailleurs. En cas d'absence de sa part, il seroit remplacé par le plus ancien inspecteur général, &, si ces absences étoient fréquentes, le comité le représenteroit à l'administration générale pour qu'elle y pourvût ; de même que le président veilleroit d'ailleurs à l'ordre des séances, & à l'exactitude à s'y trouver.

2°. Les deux inspecteurs généraux auroient, chacun, d'appointements, 10,000 liv. & 2,000 liv. de frais de bureaux ou d'école, ci, pour ces deux objets	24,000 liv.
3°. Les quatre inspecteurs vétérans, 8,000 liv., ci	32,000
4°. Les douze inspecteurs de départements, 6,000 liv., ci . . .	72,000
5°. Les douze sous-inspecteurs, 3,000 liv., ci.	36,000
6°. Les douze éleves, 1000 liv., ci	12,000
7°. Pour voyages extraordinaires, expériences particulieres, &c. .	24,000
Total	200,000 liv.
8°. Enfin, que l'on joigne à cette somme, pour les encouragements à donner à des entrepreneurs, pour faciliter, accélérer certains établissements jugés importants, celle de	100,000
Total général	300,000 liv.

Ce seront cent mille écus qui, bien administrés, produiront des millions à la France, toujours avec une accélération d'autant plus grande, que l'établissement sera maintenu avec plus de vigueur, que les sujets seront plus instruits, plus actifs, qu'ils auront plus de talents, & qu'ils les exerceront davantage. Le grand bien à produire, par ce petit effet, est incommensurable; & c'est peut-être de lui seul qu'il faut attendre cette prépondérance que n'auroit jamais dû perdre la France, & qu'elle doit reprendre sur toutes les nations de l'Europe.

Je voudrois m'éloigner de la critique des choses passées & présentes; je ne puis cependant m'empêcher d'observer qu'il n'est peut-être pas d'année que l'administration du commerce en France, n'ait coûté des millions. Si l'on joint, aux appointements & à tous les faux-frais, tous les *bons* accordés à tant de personnes dont plusieurs sont enrichies de ces sortes de munificences ou de déprédations, on sera étonné qu'avec de si grands moyens nous soyons si foibles, & dans une situation tellement précaire, qu'il faut abandonner l'espoir de voir, de quelque temps, nos manufactures se régénérer, & nos ouvriers occupés, ou craindre les horreurs d'une guerre qui augmenteroit nos miseres: crainte néanmoins au dessus de laquelle les circonstances nous forceront, sans doute, de nous mettre.

Tel est l'apperçu des choses que j'avois à exposer en ce moment. S'il devient nécessaire de se livrer à la discussion de certains articles, de fournir plus d'instructions dans certaines parties, des détails circonstanciés sur toutes, l'expérience & l'exercice de trente-cinq années révolues dans une même carriere, joints à mon zele pour la chose publique, m'inspireront quelque confiance d'y pouvoir suffire.